

Model **1393E**

Revision 2 Updated Oct.8, 2015

Manual Técnico & Lista de Partes

Atlanta Attachment Company

362 Industrial Park Drive

Lawrenceville, GA 30046

770-963-7369 • www.atlatt.com

Atlanta Attachment Company, Inc.

Información Confidencial y Propietaria

Los materiales contenidos adjuntos son información confidencial y propiedad de Atlanta Attachment Company. Además de cualquier obligación confidencial y de no divulgación que exista actual entre usted y Atlanta Attachment Company, el uso de estos materiales sirve como reconocimiento de la naturaleza confidencial y propietaria de estos materiales y de su deber de no hacer ningún uso desautorizado o acceso de estos materiales. Todos los materiales contenidos adjunto son protegidos además por la ley de Derechos de Autor de Estados Unidos y no se pueden utilizar, divulgar, reproducir, distribuir, publicar o vender sin el consentimiento escrito expreso de Atlanta Attachment Company, El consentimiento se puede retener en discreción única de Atlanta Attachment Company. Usted no puede alterar o quitar los derechos reservados, la marca registrada o cualquier otro aviso de las copias de estos materiales.

.

Este equipo puede estar protegido por una
o más patentes US y extranjeras

Para una lista completa visite

atlatt.com/patents.php

IMPORTANTE

Es importante leer y entender la información contenida dentro de este manual antes de intentar hacer funcionar la máquina. Atlanta Attachment Co., Inc. no será responsable por el daño resultado del uso erróneo de la información presentada dentro de este manual, y se reserva el derecho de cambiar la información contenida sin notificación previa.

Contents

Instrucciones de Seguridad



Esta parte del Material de Instrucción está prevista para el uso adecuado de su equipo. Contiene importante información para ayudarlo a trabajar de una forma segura con la unidad y describe los peligros que pueden existir en el uso de ella. Algunos de estos peligros son obvios, mientras que otros son menos evidentes.

Información Obligatoria

Todas las personas operando y/o trabajando en la Estación de Trabajo 1393E, deben leer y entender todas las partes de las instrucciones de seguridad. Esto aplica, en particular, a personas quienes solamente operan y/o trabajan en esta unidad ocasionalmente (ej. para mantenimiento y reparación). Personas que tengan dificultad leyendo deben particularmente recibir instrucciones cuidadosas.

Alcance del Material de Instrucción

- El Material de Instrucción comprende:
- Información de Seguridad
- Instrucciones para el Operador
- Diagrama Eléctrico y Neumático

Puede también incluir:

- Una lista recomendada de repuestos de partes
- Manual(es) de instrucciones para componentes fabricados por otras compañías
- Diagramas y planos conteniendo información para instalación

Uso Previsto

Nuestras máquinas están diseñadas y construidas bajo estrictas normas de calidad y seguridad. Sin embargo toda máquina puede ser peligrosa para la vida o alguna parte del cuerpo de los usuarios y se puede dañar o causar daño a otra propiedad, particularmente si es operada incorrectamente o es usada para propósitos diferentes a aquellos especificados en el Manual de Instrucción.

Exclusión por Mal Uso



Mal uso incluye, por ejemplo, uso del equipo para algo diferente a lo que fue diseñado, como también operarlo sin el debido equipo de seguridad. El riesgo recae exclusivamente en el usuario final. El debido uso de la máquina comprende estar en conformidad con la información técnica y regulaciones en todas las partes del Material de Instrucción, como también en conformidad con las regulaciones de mantenimiento. Toda la seguridad local y regulaciones en la prevención de accidentes, debe ser observada.

Riesgos

La máquina debe ser operada estando en perfectas condiciones de trabajo, con especial atención en seguridad y en potenciales peligros, como también en perfecto acuerdo con el Material de Instrucción. Fallas y mal funcionamiento capaces de menoscabar la seguridad deben ser corregidas inmediatamente. Nosotros no podemos aceptar ninguna responsabilidad por lesiones personales o daño a la propiedad debido a errores del operador o por no estar de acuerdo con las instrucciones de seguridad contenidas en este manual. El riesgo recae en el usuario final.

El Material de Instrucción debe ser siempre mantenido cerca de la máquina y accesible a todos aquellos a quienes les concierne.

Los estatutos locales, generales y otras regulaciones que haya que cumplir en la prevención de accidentes y protección ambiental deben también tenidas en cuenta además del Material de Instrucción. El personal de operaciones debe ser instruido de acuerdo a esto. Esta obligación también incluye el manejo de sustancias peligrosas y la provisión y uso de equipos de protección personal.

El Material de Instrucción debe ser suplementado con instrucciones que incluyan supervisión y notificación de deberes que tomen debidamente en cuenta las características operacionales, tales como la organización y secuencia del trabajo y el personal asignado, etc.

El conocimiento que el personal tenga de los peligros existentes y la conformidad con las regulaciones de seguridad deben ser chequeados a intervalos irregulares.

Escogencia y calificación del personal

Asegúrese de que el trabajo con la máquina sea llevado a cabo por personas debidamente entrenadas para ese trabajo específico- ya sea dentro de la compañía, por nuestro personal de campo o en nuestras oficinas-y quienes no solamente hayan sido escogidos y autorizados sino que también estén completamente familiarizados con las regulaciones locales.

Trabajar con la máquina debe ser solamente llevado a cabo por personal capacitado, bajo administración y supervisión de un ingeniero debidamente calificado. Esto no solamente aplica cuando la máquina es usada para producción, sino también para trabajos especiales asociados con su operación (puesta en marcha y mantenimiento) especialmente en lo concerniente a trabajo en la parte hidráulica o en el Sistema eléctrico, como también en el programa/sistema serial bus.

Entrenamiento

Cada persona que trabaje con/ o en la máquina debe ser debidamente entrenado e informado en relación con el uso del equipo de seguridad; los posibles peligros que pueden surgir durante la operación de la máquina y las precauciones de seguridad que deben ser adoptadas. En adición, el personal debe ser instruido en como chequear todos los mecanismos de seguridad a intervalos regulares

Responsabilidades

Claramente definir quién va a ser el responsable de operar, instalar, chequear y reparar la máquina. Definir las responsabilidades del operador de la máquina y autorizarlo a rechazar cualquier instrucción de terceras personas que atente contra la seguridad de la máquina. Esto aplica en particular para operadores de máquinas vinculadas a otros equipos. Las personas que reciban entrenamiento de cualquier tipo deben trabajar solamente en/o con la máquina bajo la supervisión de un operador experimentado. Es Bueno tener en cuenta los límites mínimos de edad permitidos por la ley.

Un Consejo al Operador

El peligro inherente mas grande en nuestras máquinas es la posibilidad de que los dedos de las manos o la ropa muy ancha sean atrapados por las piezas en movimiento, rotando o en ensamblaje, o ser cortado por piezas afiladas o quemado por elementos que pueden estar muy calientes.

SIEMPRE ESTE CONCIENTE DE ESTOS PELIGROS!

Equipo de Seguridad en las Máquinas



Todas las máquinas son despachadas con equipo de seguridad, que no debe ser removido o evitado durante su operación

El correcto funcionamiento del equipo de seguridad en máquinas y sistemas debe ser chequeado todos los días y ante de que cualquier nuevo turno comience; después de mantenimiento y trabajo de reparación; cuando comienza a trabajar por primera vez y en las siguientes reiniciadas (por ejemplo después de un prolongado tiempo de estar apagada).
Si el equipo de seguridad tiene que ser desmantelado por instalación, mantenimiento o trabajo de reparación, ese equipo debe ser reemplazado y chequeado inmediatamente terminen estos trabajos. Todos los mecanismos de protección deben ser ajustados y quedar completamente operacionales donde sea que la máquina este situada o si ha sido paralizada por un período largo de tiempo.

Daños

Si algún cambio es observado que sea capaz de afectar la seguridad de la máquina o su modo de operación, tales como mal funcionamiento, fallas o cambios en la máquina o en sus instrumentos, los pasos apropiados deben ser tomados inmediatamente tales como, apagar la máquina y seguir el apropiado procedimiento de cerrado y etiquetado de ella. La máquina debe ser examinada por daños obvios y defectos por lo menos una vez por cada turno. El daño encontrado debe ser remediado inmediatamente por una persona debidamente autorizada antes de reanudar la operación de la máquina. La máquina debe ser operada estando en perfectas condiciones de trabajo y cuando todos los mecanismos de protección y equipos de seguridad, tales como el mecanismo de protección de Desmonte, el Sistema de Detención de Emergencia, etc,.estén en su lugar y operacionales.

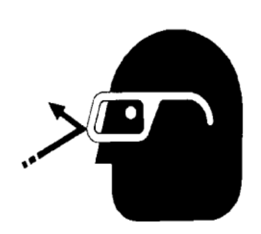
Fallo y Errores

La máquina debe ser apagada y a todas sus partes móviles o rotatorias permitirles parar completamente y asegurarlas contra una reiniciada accidental antes de comenzar a remediar cualquier falla o error

Avisos en la Máquina

Los avisos de Seguridad y Peligro deben ser observados y chequeados a intervalos regulares para asegurarse de que estén completos y sin daño. Ellos deben estar todo el tiempo claramente visibles y legibles.

Gafas de Protección



Gafas de protección que hayan sido debidamente probadas y aprobadas por las autoridades locales deben ser usadas cada vez que exista la posibilidad de objetos o partículas volando debido a la limpieza de la máquina o al uso de aire comprimido

Herramientas

Siempre cuente con un número de herramientas en su posesión antes de comenzar a trabajar en la máquina. Esto le permitirá chequear que ninguna herramienta haya sido dejada dentro de la máquina. Nunca deje una herramienta en la máquina mientras trabaja

Aceites, Lubricantes, Químicos

Fíjese en las regulaciones de seguridad para con el producto que esté usando

No Fumar, Incendio, Riesgo de Explosión

Fumar y llama abierta (ej. Trabajo de soldadura) deben ser prohibidos en el área de producción debido al riesgo de incendio y explosiones

Area de Trabajo

Un área de trabajo limpia sin ninguna obstrucción es esencial para una operación segura de la máquina. El piso de debajo de la máquina debe estar limpio, sin nada de basura. El área de trabajo debe estar bien iluminada, ya sea por iluminación general o iluminación local.

Parada de Emergencia

Los botones de parada de emergencia llevan a todos los movimientos de la máquina a una paralización total. Asegúrese donde están localizados y como trabajan. Ensáyelos. Siempre busque el rápido acceso al más cercano de ellos cuando esté trabajando en la máquina.

Primeros Auxilios

1. Mantenga la calma aun cuando esté lesionado.
2. Mover al operador de la zona de peligro. La decisión de que hacer o de buscar ayuda adicional depende totalmente de Ud., particularmente si alguien ha sido atrapado.
3. Dele primeros auxilios. Cursos especiales son ofrecidos por organizaciones tales como la compañía de seguros de su empleador. Sus colegas deben poder depender de Ud. Y viciversa.
4. Llame a la ambulancia. Sabe Ud. Los números telefónicos del Servicio de Ambulancias, Policía y Bomberos?

Avisos Importantes

Reporte y control de Incendios

Lea las instrucciones colocadas en la fábrica en relación con el reporte de incendios y las salidas de emergencia. Asegúrese de saber exactamente donde están localizados los extinguidores de incendio y el sistema de aspersión y como se deben operar. Comunicar esta información a los bomberos cuando ellos lleguen. Asegures de que hay suficientes aviso previniendo los peligros de incendio.

Los siguientes extinguidores de incendio pueden ser usados:
-Extinguidores de polvo seco, ABC polvo extinguidor de incendio.
-Extinguidores de Dióxido de Carbono DIN 14461
para componentes electrónicos. Especial cuidado debe ejercitarse cuando se usen extinguidores de dióxido de carbono en cuartos confinados y mal ventilados (chequear DIN 14406 y 14270).

Aislar la máquina de la corriente eléctrica si un incendio estalla. No use agua en las partes eléctricas quemadas hasta que no esté seguro de que la máquina ha sido totalmente desconectada de la fuente eléctrica. Aceites quemados, lubricantes, plásticos y revestimientos en la máquina pueden soltar gases y vapores que pueden ser peligrosos para su salud. Una persona calificada debe ser consultada para reparar el daño después del incendio.

Suministro de Corriente Eléctrica



Antes de emprender cualquier mantenimiento o trabajo de reparación en la máquina. Desconecte la fuente eléctrica principal de la máquina y asegúrela con un candado para que no pueda ser encendida nuevamente sin autorización. En la práctica, esto significa que el técnico, el electricista y el operador deben tener su propio candado conectado con el interruptor principal simultáneamente para poder así llevar a cabo su trabajo de una forma segura. Placas de seguridad para bloqueo de corriente eléctrica. deben estar disponibles para múltiples candados si se requiere. El propósito principal -

del procedimiento de bloqueo/etiquetado es proteger a los trabajadores de lesiones por causa de una energización o arranque inesperado de la máquina.

Precaución: La máquina no está todavía completamente des-energizada aun cuando el interruptor principal esté desconectado.

-Electricidad- La máquina estará siempre aislada de la fuente eléctrica cada vez que el interruptor principal haya sido desconectado. Sin embargo, esto no aplica para la fuente de alimentación en el gabinete de control, ni para los equipos que reciben energía que no proviene del interruptor principal.
-Energía Neumática/Hidráulica- Casi todas nuestras máquinas transportan aire comprimido. Además de cerrar el interruptor principal, el suministro de aire debe ser desconectado y la máquina chequeada para asegurarse de su despresurización antes de comenzar a trabajar en la máquina; de otra manera la máquina podría ejecutar movimientos descontrolados.
-Energía Cinética-Cabe anotar que algunos motores o ejes, por ejemplo, pueden continuar corriendo aún después de haber sido apagados.
-Energía Potencial-Ensamblajes individuales pueden necesitar ser asegurados si es necesario para trabajos de reparación.

Envío de la Máquina/Empaque

Note cualquier información en el empaque, tales como peso, los sitios por donde debe ser levantado, e información especial. Evite las fluctuaciones de temperatura. La condensación puede dañar la máquina

Daño en el Transporte

El empaque y la máquina deben ser examinados inmediatamente por posibles signos de daño en su tránsito. Estos daños deben ser reportados al despachador/transportador dentro de los límites estipulados. Contactar a la Compañía Atlanta Attachment y/o a su aseguradora de transportes inmediatamente, si los daños son visibles. Nunca trate de operar una máquina dañada.

Almacenamiento Temporal

Si la máquina tiene que ser almacenada temporalmente, debe ser aceitada o engrasada y almacenada en un lugar seco donde esté protegida del clima para evitar daños. Un revestimiento anti-corrosivo debe ser aplicado si la máquina va a ser almacenada por largo tiempo y precauciones adicionales deben ser tomadas para evitar corrosión

Transportando la Máquina

Desconecte la máquina de cualquier conección externa y asegure cualquier parte o ensamblado sueltos. Nunca se pare debajo de una carga suspendida. Cuando transporte la máquina o ensamblajes en una caja de madera, asegúrese de que las cuerdas o brazos de un elevador estén posicionados lo más cerca posible del borde de la caja. El centro de gravedad no está posicionado necesariamente en la mitad de la caja. Note las regulaciones para prevención de accidentes, instrucciones de seguridad y las regulaciones locales que gobiernan el transporte de máquinas y ensamblajes. Solamente use vehículos de transporte adecuados, mecanismos de elevación y dispositivos de suspensión de carga que estén en perfectas condiciones de trabajo y con capacidad adecuada.

El transporte debe ser confiado solamente a personas debidamente capacitadas. Nunca permita que las correas descansen contra el cerramiento de la máquina y nunca hale sus partes delicadas. Asegúrese que la carga este siempre adecuadamente asegurada. Antes o inmediatamente después de que la máquina ha sido cargada, asegúrela apropiadamente y fije las advertencias correspondientes. Todas las guías de transportes y dispositivos de elevación deben ser removidos antes de que la máquina comience a trabajar nuevamente. Todas las partes que tienen que ser removidas debido al transporte deben ser cuidadosamente colocadas y reajustadas antes de encender la máquina nuevamente.

Condiciones Ambientales en el Lugar de Trabajo

Nuestras máquinas están diseñadas para trabajar en cuartos cerrados: Temperaturas ambiente permitidas aprox. 5-40 °C (40-104 °F). Mal funcionamiento en los sistemas de control y movimientos descontrolados de la máquina pueden ocurrir en temperaturas que estén fuera de este rango.
Deben protegerse contra influencias climáticas como cargas electrostáticas, centellas, granizo, daños por tormentas, humedad muy alta y salinidad en el aire en regiones costeras.
Proteger contra las influencias de los alrededores: no estructuras con vibración, no polvo molido o vapores químicos.
Proteger contra accesos no autorizados.
Asegurarse de que la máquina y sus accesorios hayan sido colocados en una posición estable.
Asegurarse que exista un fácil acceso para operación y mantenimiento (Manual de Instrucción y diagrama de planos); también verificar si el piso es suficientemente sólido para soportar el peso de la máquina

Regulaciones Locales

Particular atención debe ser puesta en las regulaciones locales y estatutarias, etc. cuando se instalan máquinas en la planta (ej. especialmente con las rutas de escape especificadas). Chequear las zonas de seguridad en relación las máquinas adyacentes

Mantenimiento

Instrucciones Regulares de Seguridad

La máquina debe ser apagada, llevada a una total quietud y tener la seguridad de que no podría ser reconectada inadvertidamente antes de comenzar cualquier trabajo de mantenimiento. Usar el correcto procedimiento de bloqueo/etiquetado para asegurar la máquina contra iniciadas inadvertidas.
Remover cualquier aceite, grasa, basura y deshechos, particularmente de las conecciones y tornillos, cuando comienza el mantenimiento y/o trabajo de reparación. No utilice ningún agente corrosivo de limpieza. Use trapos libres de pelusa.
Apriete todos los tornillos de las conecciones que tuvieron que ser aflojados por el mantenimiento y el trabajo de reparación. Cualquier mecanismo de seguridad que tuvo que ser desmantelado por instalación, mantenimiento ó reparación debe ser reajustado y chequeado inmediatamente después de completar el trabajo.

Mantenimiento, Cuidados y Ajustes

Las actividades e intervalos especificados en el Manual de Instrucción para llevar acabo los ajustes, mantenimiento e inspecciones debe ser observado y algunas partes reemplazadas como se especifica. Todas las líneas hidráulicas y neumáticas deben ser examinadas por fugas, conecciones sueltas, fricción y daños en el momento en que se le está dando servicio a la máquina. Cualquier defecto encontrado debe ser reparado inmediatamente.

Desechos, Desmontaje, Disposición

Los productos de desecho deben ser limpiados de la máquina lo más pronto posible para evitar cualquier peligro de incendio.
Asegúrese de que los combustibles y lubricantes operantes, como también las partes reemplazadas sean dispuestas de una manera segura y ecológicamente aceptable. Chequear las regulaciones locales en control de polución.
Cuando se desmonta la máquina y sus ensamblajes, asegúrese de que estos materiales sean descartados de una forma segura. Ya sea que comisione a una compañía de especialistas que estén familiarizados con las regulaciones locales o averigue las regulaciones locales si va a descartar estos materiales usted mismo. Los materiales deben ser ordenados apropiadamente.

Reparación

Piezas de Repuesto

No podemos aceptar ninguna responsabilidad por daños producidos por partes fabricadas por otras manufacturas o debido a reparaciones no calificadas o modificaciones a la máquina.

Reparación, Electricidad

La fuente de alimentación debe ser apagada (el interruptor maestro apagado) y asegurado de tal forma que no pueda ser encendido inadvertidamente antes de reiniciar o antes de empezar a trabajar en la partes movibles.
Esas partes de la máquina y planta en las cuales un mantenimiento o trabajo de reparación se va a llevar a cabo, deben estar aisladas de la fuente de alimentación, si se especifica .Las partes aisladas deben ser primero chequeadas para determina si están verdaderamente des-energizadas antes de ser conectadas a tierra o cortocircuitadas. Las partes movibles adyacentes deben también ser aisladas. Las medidas de protección implementadas (ej. resistencia a tierra) deben ser probadas antes de reiniciar la máquina después del ensamblaje o trabajos de reparación en las partes eléctricas.
Los Generadores de señales (interruptores de límites) y otras partes eléctricas del mecanismo de seguridad no deben ser removidas o sobrepasadas. Solamente use fusibles originales o circuitos de sobrecarga con la clasificación específica de corriente. La máquina debe ser apagada inmediatamente si una falla empieza a desarrollarse en la fuente de alimentación eléctrica.
El equipo eléctrico de nuestras máquinas debe ser chequeado en intervalos regulares y si algún defecto es encontrado debe ser reparado inmediatamente.

Y si fuera necesario trabajar en las partes movibles de la máquina, una segunda persona debe estar a mano para que pueda apagar el interruptor de emergencia o interruptor maestro con liberación de voltaje en el evento de una emergencia. El área de trabajo debe ser acordonada y marcada con señales de advertencia. Solamente use herramientas con insulación eléctrica.

Ventilación/Gases Peligrosos

Corresponde al usuario final asegurarse de que haya una adecuada ventilación para desalojar todos los gases nocivos o peligrosos en el ambiente de trabajo.

Sistemas Hidráulicos y Neumáticos

El trabajo en equipos Hidráulicos y Neumáticos debe ser llevado a cabo por personas con entrenamiento, conocimiento y experiencia en estos sistemas. Las líneas presurizadas deben ser despresurizadas antes de comenzar cualquier trabajo de reparación.

Responsabilidad General

Responsabilidad por daños a la máquina y daños físicos se extingue completamente si se le hacen modificaciones o conversiones a la máquina que no estén autorizadas. La máquina no debe ser modificada, agrandada o convertida en alguna forma que pueda afectar la seguridad sin la aprobación previa de la manufactura.

Comenzando a Mover la Máquina

Lea el manual de Instrucciones cuidadosamente para establecer que botones y funciones hacen que la máquina comience a moverse.

Una Palabra al Usuario Final

El usuario final tiene la exclusiva responsabilidad de hacer cumplir los procedimientos de seguridad y protección de la máquina. Cualquier otro mecanismo de seguridad o procedimiento debido a regulaciones locales debe ser acomodado para estar de acuerdo con estas regulaciones y/o las directrices de la EC en la seguridad de las máquinas. La posición del operador debe ser siempre accesible. Las rutas de escape deben mantenerse libres y las áreas de seguridad bien identificadas.

Precauciones de Seguridad

La seguridad debe ser una preocupación constante para todos. Tenga siempre cuidado cuando trabaje con estos equipos. Aunque las precauciones normales de seguridad fueron tomadas en el diseño y manufactura de estos equipos, existen ciertos peligros potenciales de seguridad. Todas aquellas personas involucradas en la operación y manejo de estos equipos deben leer y seguir las instrucciones de este manual. Operar el equipo de la forma que está especificada en este manual solamente. El uso incorrecto puede causar daños al equipo y lesiones personales. Es responsabilidad del dueño asegurarse que el operador lea y comprenda este manual antes de operar el equipo. Como también asegurarse de que el operador esté calificado, físicamente apto y apropiadamente entrenado en la operación de este equipo. Calcomanías específicas de prevención y seguridad están localizadas en el equipo cerca de las áreas inmediatas de potenciales peligros. Estas calcomanías no deben ser removidas u obliteradas. Reemplácelas si se tornan ilegibles.

- SIEMPRE mantenga los escudos de seguridad y cubiertas en su lugar, excepto en servicio.
- SIEMPRE opere los equipos en luz día o con luces adecuadas para trabajo.
- Consulte diaria y semanalmente la lista de verificación, asegurándose de que las mangueras estén hermeticamente aseguradas y los tornillos apretados.
- SIEMPRE esté atento y evite huecos o depresiones profundas.
- SIEMPRE use protección adecuada para los ojos cuando le de servicio al sistema hidráulico y a la batería.
- NUNCA opere una máquina pobremente mantenida.
- NUNCA permita que personas sin la adecuada instrucción manejen la máquina.
- NUNCA ponga las manos o los pies debajo de cualquier parte de la máquina cuando esté funcionando.
- NUNCA intente hacer algún ajuste a la máquina cuando esta esté funcionando. Reparaciones y Mantenimiento deben ser ejecutados por personal debidamente entrenado solamente.
- NUNCA trabaje debajo de la máquina a menos que esté soportada por bloques, una grúa o montacargas y bloques.
- NUNCA toque las parte calientes de la máquina.

1.- MANUAL DE INSTALACION



Es importante que el operador de esta máquina lea este manual y se familiarice con todas las funciones y precauciones de seguridad de la unidad antes de operarla.

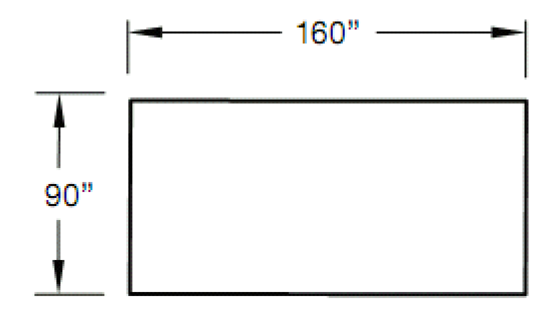
1.1- Componentes y Partes

1.- Fuente de Poder
2.- Pantalla Digital
3.- Panel de Control
4.- Corte Transversal
5.- Corte Canto Derecho
6.- Corte Canto Izquierdo
7.- Cuchilla modo Corte
8.- Mesa del Panel
9.- Sensores de Ancho
10.- Barra de Accionamiento
11.- Bobinador
12.- Rodillo de Bandas

1.2.- Información Técnica

ESPECIFICACIONES	
Max espesor de corte (pulgadas)	1 1/2" (Compressed)
Min espesor de corte (pulgadas)	1/4"
Max ancho de corte (pulgadas)	102
Min ancho de corte (pulgadas)	47 3/4
Max Largo (pulgadas)	84
Min Largo (pulgadas)	28 1/2
Voltaje (v/ph/hz)	220V 3PH 50/60HZ
Corriente (amps)	20
Presión de Aire (psi)	80
Consumo de Aire (cfm)	3
Peso de Envío (lbs)	5200
Dimensiones de Envío (w/l/h,pulg.)	144 x 65 x 78

PRODUCCION	
Velocidad de Salida (Ft/Min)	45



Planta

1.3- Instalación & Configuración



Es importante que el operador de esta máquina lea este manual y se familiarice con todas las funciones y precauciones de seguridad de la unidad antes de operarla

1- Desempaque el marco de la máquina e instale con la ayuda de una grúa o monta carga.

2- Remueva cualquier correa o tirante usado para el transporte.

3- Inspeccione la máquina por cualquier daño que pueda haber ocurrido durante el transporte. Si un daño es encontrado repórtelo inmediatamente a su supervisor. Documente el daño y suministre detalles y fotografías.

4- Instale los rodillos en el marco y asegúrese de que rotan libremente.

5- Instale la guarda de seguridad trasera sobre el marco.

6- Una las láminas interiores y exteriores sobre el marco; ajústelas para que queden en un solo plano.

7- Instale la guarda de seguridad frontal sobre el marco.

8- Instale de las láminas protectoras izquierda y derecho sobre el marco.

9- Ajuste todos los rodillos para asegurarse de que las líneas medias de todos ellos estén paralelas.

10- Conecte la Fuente de energía y el aire comprimido.



11- Suministre a 220VAC, Tres fases, 20 Amp



12- Suministre a 3/8” línea suplementaria de aire (90 PSI).

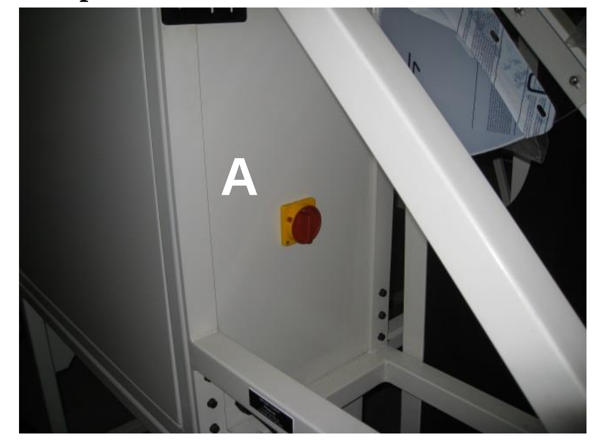
2- OPERACION MANUAL



Es importante que el operador de esta máquina lea este manual y se familiarice con todas las funciones y precauciones de seguridad de la unidad antes de operarla

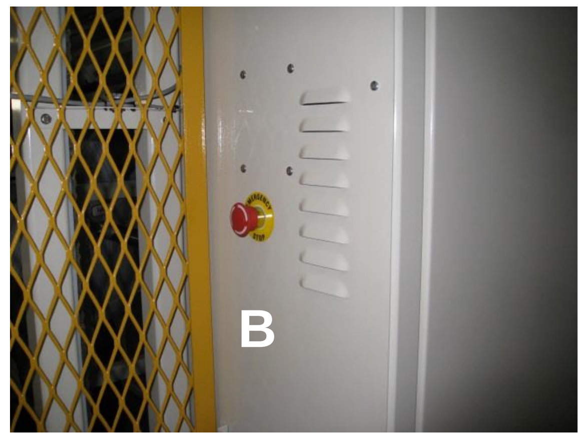
2.1 Componentes Individuales

a- Fuente de Energía



Está localizada debajo del panel de la pantalla digital. Es el interruptor principal de energía. ¼ de giro a la derecha suministra energía a la máquina. Este interruptor tiene la provisión de bloquear la energía cuando se le está dando mantenimiento a la máquina.

b- Parada de Emergencia



Hay botones rojos de presionar localizados en 4 lugares alrededor de la máquina. Después de presionarlos la máquina se desconectará de la fuente de energía. Ud. tendrá que girar la perilla 1/8 de revolución antes de reactivar la energía.



c- Pantalla de Seguridad / Control

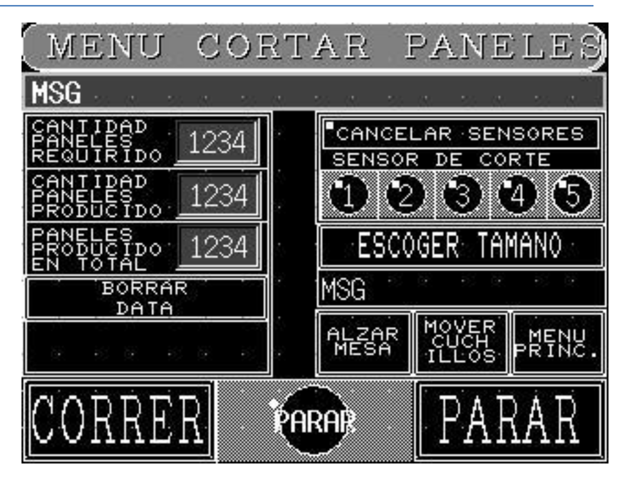


1- Parada de Emergencia - Este botón sirve para la misma función que los otros 3 botones rojos “E-Parada” para presionar localizados en cada una de las cuatro esquinas de la máquina.

2- Apagada – Presione el botó de apagar para desconectar la energía al panel de control y a la máquina

3- Encendida – Activa la energía principal al panel de control y a la máquina (no control de energía)

d.- Operación del Elevador de la Mesa.



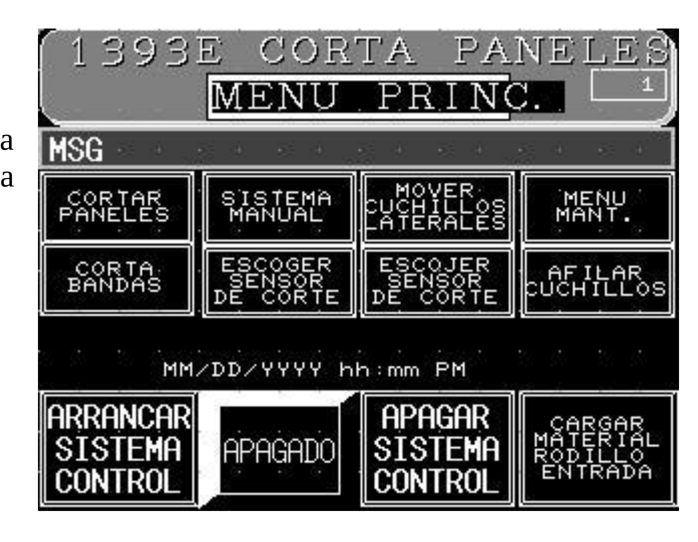
Esto le permite al operador seleccionar la posición de la mesa de descarga. Si "Subir la Mesa" es seleccionada, la mesa subirá y se bloqueará en su lugar para cortar los paneles. Y si "Bajar la Mesa" es seleccionada, la mesa bajará y le permitirá a los rodillos de enrollar ser usados para enrollar el material. Esta opción está disponible en el menú de tres diferentes pantallas. (Modo Panel, Modo Borde & Menú de Mantenimiento).

e- Sensores del Ancho de los Paneles



Estos sensores son los que determinan el ancho de los paneles que están siendo cortados. El sensor superior es para las Twin, El 2do para las Full, el 3ro para las Queens, el 4to para las California Kings y el inferior para las Kings. Estos sensores están solamente activos en el modo Panel con la mesa en la posición arriba. La escala al lado de los sensores es el ancho actual de los paneles que están siendo cortados. Cuando se cambia a diferente espesor del panel el ancho puede ser ajustado moviendo la palanca en el lado derecho de la mesa.

2.2.- Pantalla Digital



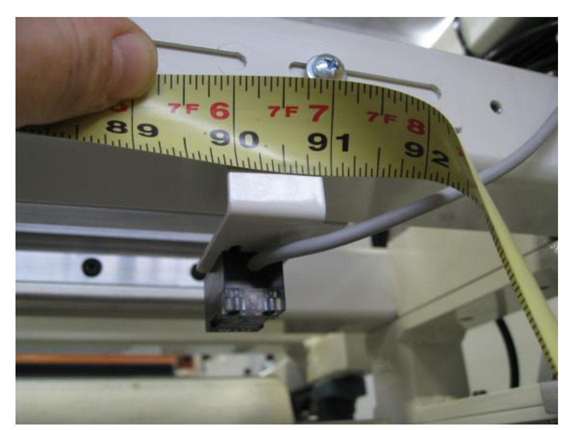
Menú Principal

Este menú es mostrado al momento de arrancar la máquina. Presione cualquiera de los marcos en la pantalla y Ud. será transferido al siguiente sub-menú

- MODO PANEL
- MODO BORDE
- MODO MANUAL
- SELECIONE LARGO DEL CORTE
- POSICIONE LAS CUCHILLAS DE ACABADO
- SELECCIONE EL SENSOR DE CORTE
- MENU DE MANTENIMIENTO
- AFILAR CUCHILLAS
- CONTROL INICIO DE ALIMENTACION
- INDICADOR DE ENERGIA ON/OFF
- CONTROL ENERGIA OFF
- CARGUE EL MATERIAL Y ALIMENTE LOS RODILLOS.

2.2.1 Configuración de la Cuchilla de Canto & Procedimiento de Ajuste.

1) Ajuste la distancia central entre las cuchillas de corte de canto IZQUIERDA Y DERECHA de la posición inicial de los interruptores de proximidad a 90.5” (2300mm).

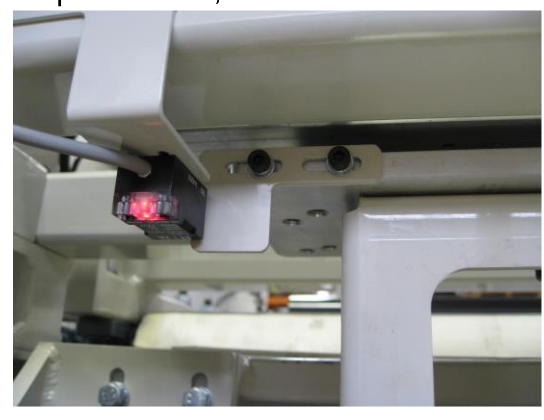



2) En el menú de la pantalla digital seleccione Posición de la Cuchilla. Ajuste un valor de compensación de 5.00” (127 mm) y un valor de Largo de Corte de 85.00” (2159mm).

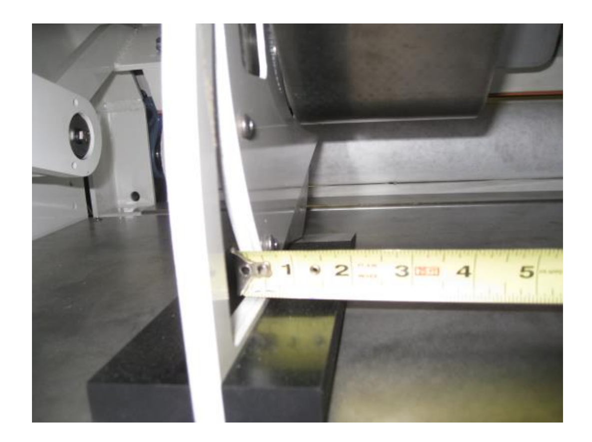




3) Presione el botón de Posición de la Cuchilla. Tan pronto como las cuchillas de corte de canto están a la IZQUIERDA Y DERECHA de la posición inicial de los interruptores de proximidad, presione el botón E-Stop. UD TENDRA SOLO UNOS SEGUNDOS PARA PRESIONAR EL E-STOP. Si las cuchillas de corte se sueltan del interruptor de proximidad, entonces trate nuevamente.




4) Asumiendo que el paso 3 fue completado correctamente, mida la distancia entre los centros (cuchilla a cuchilla) entre las cuchillas. Debe medir 90.5” (2300mm).





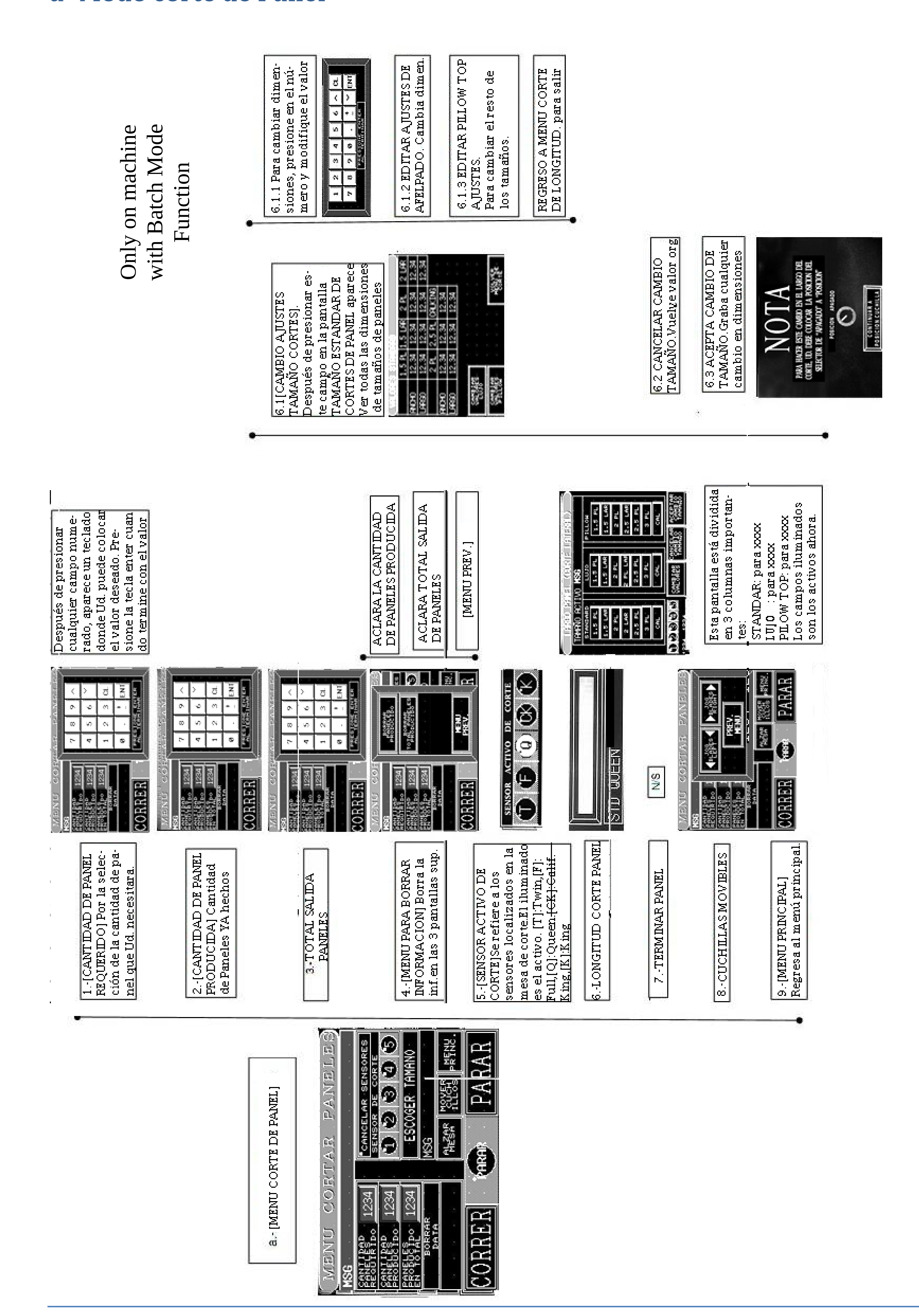
5) Si la distancia entre las cuchillas no es 90.5” (2300mm) vuelva a chequear la distancia entre la posición inicial derecha e izquierda de los interruptores de proximidad. Mueva la placa de proximidad en cada cuchilla de corte de canto en la dirección que se necesite para conseguir 90.5” (2300mm) y repita los pasos 3 & 5 hasta que la distancia entre las cuchillas sea de 90.5” (2300mm).



6) Una vez paso 5 es completado, regrese al menú de Posición de la Cuchilla y confirme que sus ajustes a partir del Paso son todavía 5.00” (127mm) y 85.0” (2159mm).
Si estos valores han cambiado por favor vuelva a ajustar a 5.00” (127mm) y 85.0” (2300mm).

7) Presione el botón de Posición de la Cuchilla y mida la distancia entre las cuchillas para confirmar que el largo del corte sea 85.0” (2159mmSi no es así, ajuste la placa de proximidad del corte de canto y repita el paso 7 nuevamente.

a- Modo corte de Panel



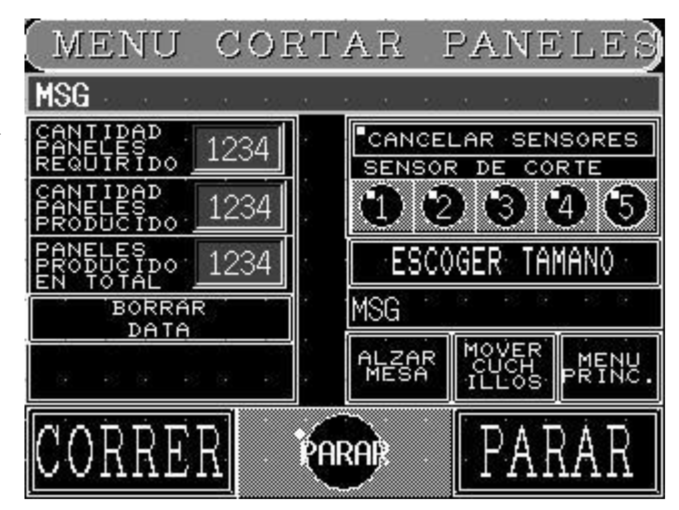
Comenzando en el Menú Principal

- Seleccione MODO CORTE PANEL de la pantalla del Menú Principal.
- Conseguirás la pantalla NOTA
- Manualmente cambie la posición del Selector a PANEL
- Presione **CONTINUAR AL MODO PANEL**

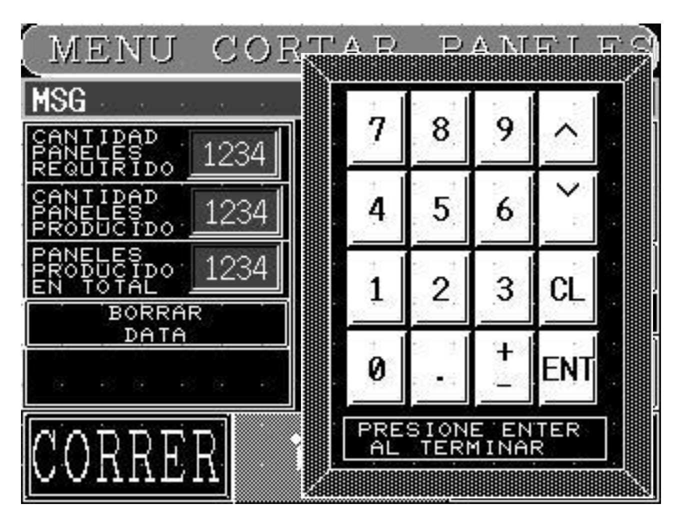


MENU CORTE DE PANEL:

1- CANTIDAD DE PANELES REQUERIDA
Entre el número de paneles a cortar. La Máquina parará automáticamente cuando el número es alcanzado.



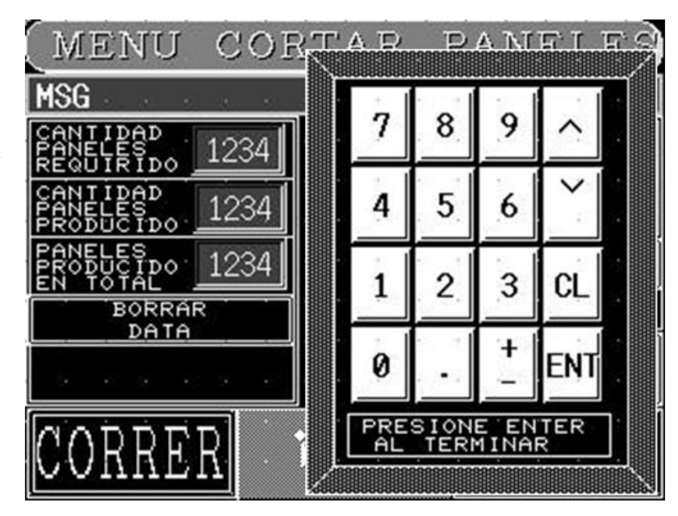
Después de seleccionar un campo numerado un teclado numérico aparecerá. Entre el número deseado y seleccione ENT para el número en la posición adecuada.



2- CANTIDAD DE PANELES PRODUCIDOS

El número de paneles YA producidos desde que ese número fue aclarado.

Después de seleccionar un campo numerado un teclado numérico aparecerá. Entre el número deseado y seleccione ENT para el número en la posición adecuada



3. PANELES PRODUCIDOS EN TOTAL

El número de tapas YA producidas desde que ese número fue aclarado.

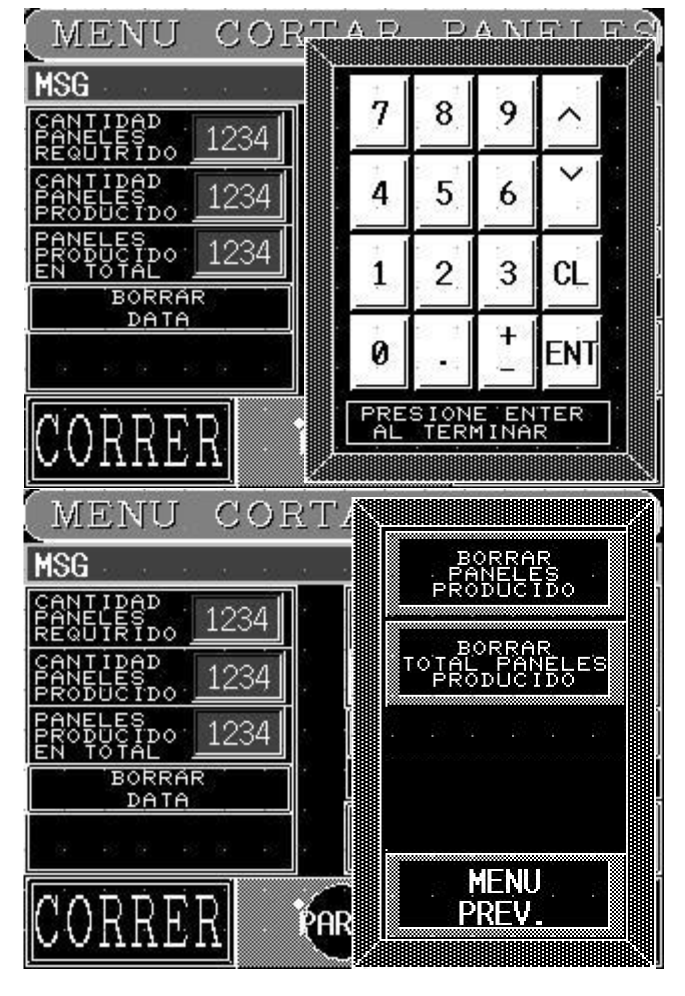
Después de seleccionar un campo numerado un teclado numérico aparecerá. Entre el número deseado y seleccione ENT para el número en la posición adecuada

4. BORRAR DATA

Para borrar la información en las tres pantallas superiores.

Tiene tres opciones:

- BORRE PANELES PRODUCIDOS
- BORRAR TOTAL PANELS PRODUCIDOS
- PREV. MENU

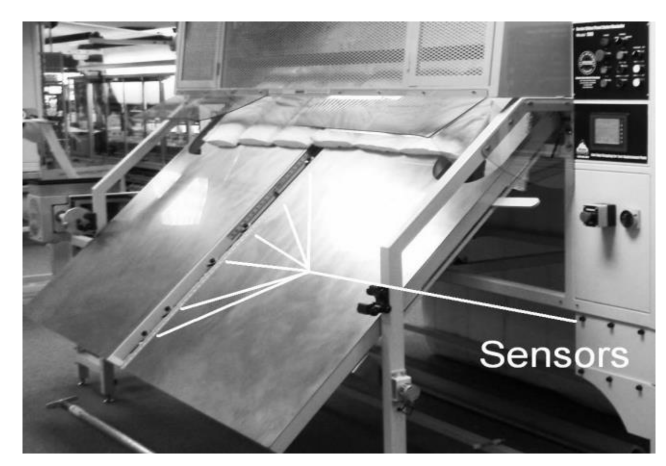


5. ACTIVAR SENSOR DE CORTE

Se refiere a los sensores ubicados en la mesa de corte. El campo iluminado es el activo.
[T]: Twin [F]: Full [Q]: Queen [CK]: California King [K] King



Ubicación de los sensores en la mesa de tapas.



Después de presionar el espacio en blanco Ud. conseguirá la



6. Pantalla LARGO PANEL (CORTE LATERAL)

Esta pantalla está dividida en tres columnas principales.

- STANDAR para espesor normal.
- LUJO para paneles gruesos.
- PILLOW para paneles extra gruesos

Los campos iluminados son los que están activos en este momento.



6.1 CAMBIAR VALORES STANDARD después de presionar este campo en la pantalla VALORES STANDAR es mostrado. Ud. conseguirá todas las dimensiones actuales de los tamaños de cortes de los paneles.



6.1.1- Para cambiar dimensiones, presione sobre los números y modifique el valor.

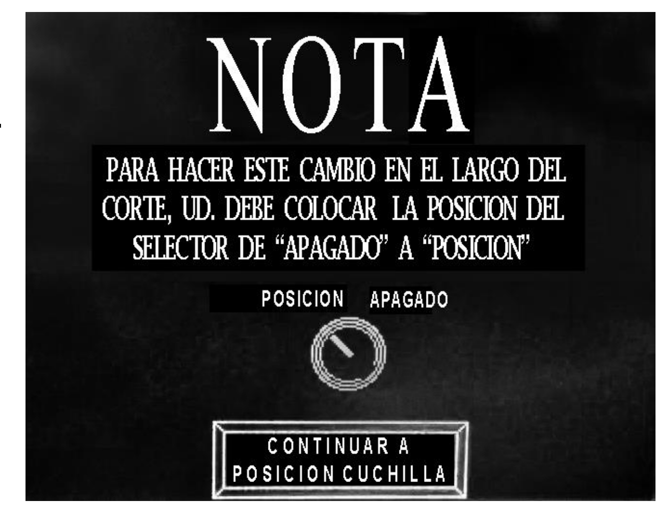


6.1.2- **EDITAR AJUSTES LUJO** para cambiar el resto de los tamaños.

6.1.3- **EDITAR AJUSTES PILLOW** –para cambiar el resto de los tamaños.

6.14- **VOLVER AL MENU DE CORTE-**para salir de la pantalla.
6.2- CANCELAR CAMBIO DE TAMAÑO volver a los tamaños originales.

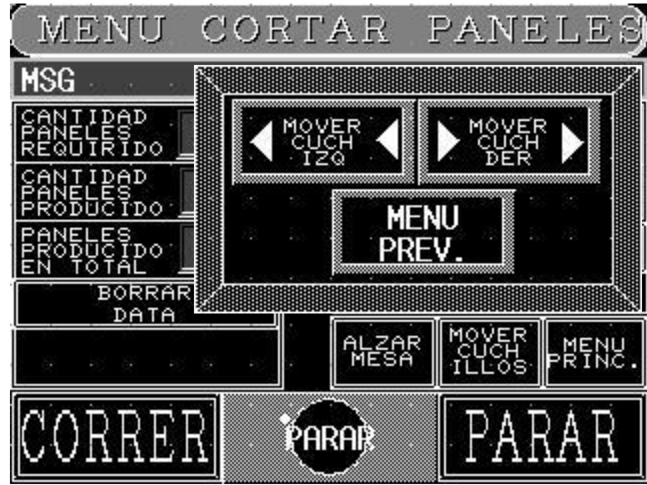
6.3 ACEPTAR CAMBIO TAMAÑO graba cualquier cambio hecho en dimensiones



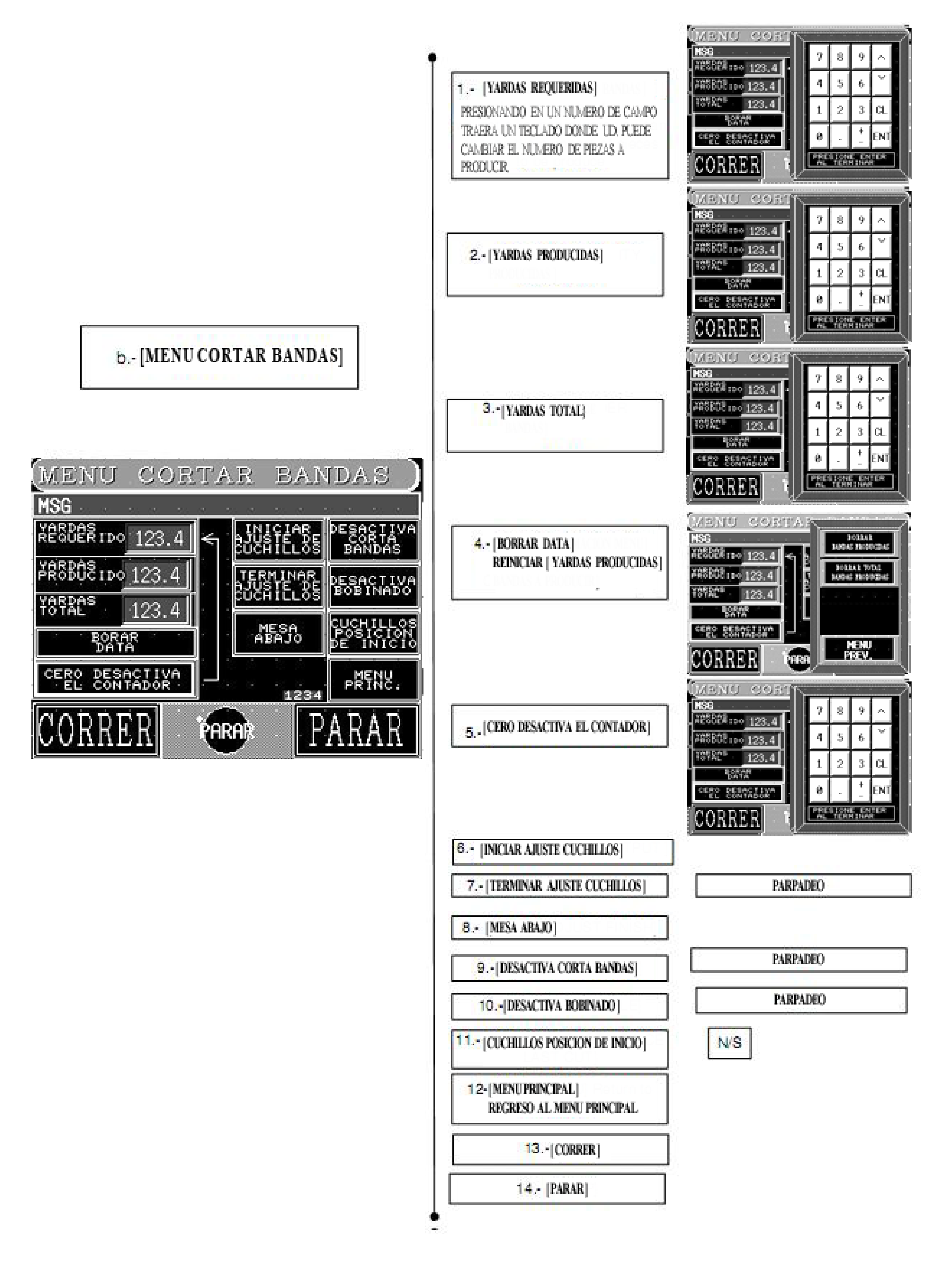
7- TERMINAR PANEL le permite al operador terminar el panel que está en esos momentos en la máquina.

8- ACTIVAR CUCHILLAS le permite al operador activar igualmente, en ambas direcciones las cuchillas de cortes laterales para permitir el cambio del material acolchado sin cambiar la dimensión.

9- MENU PRINCIPAL Regresa al menú principal.



b.- Modo Cortar Bandas



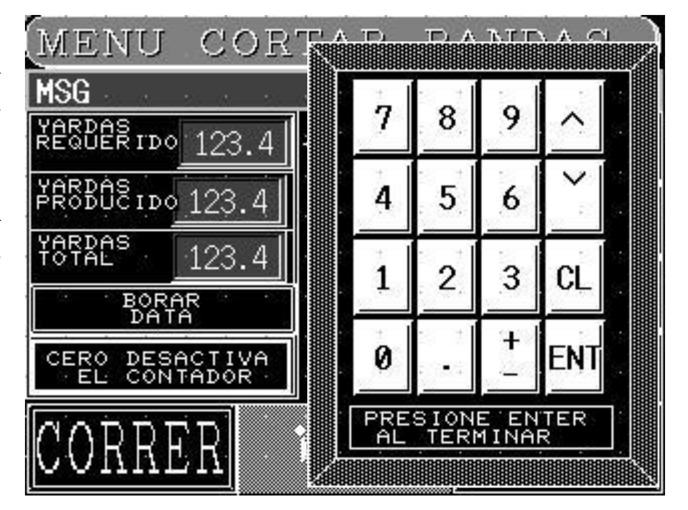
Comenzando en el Menú Principal



- Seleccione **MODO CORTE BANDAS** de la pantalla del Menú Principal
- Ud. conseguirá la pantalla NOTA
- Manualmente cambie la posición del selector a BORDE
- Presione **CONTINUAR A MODO BANDAS**

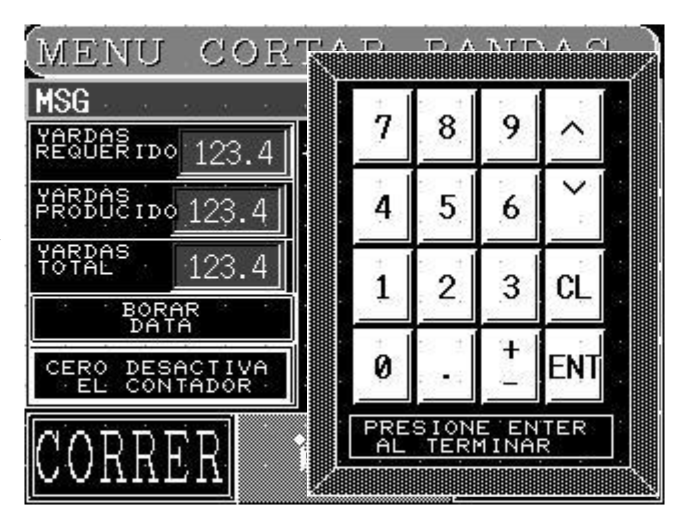


Después de presionar **MODO CORTE BANDAS** del MENU PRINCIPAL Ud. llegará al **MENU CORTE DE BORDE**



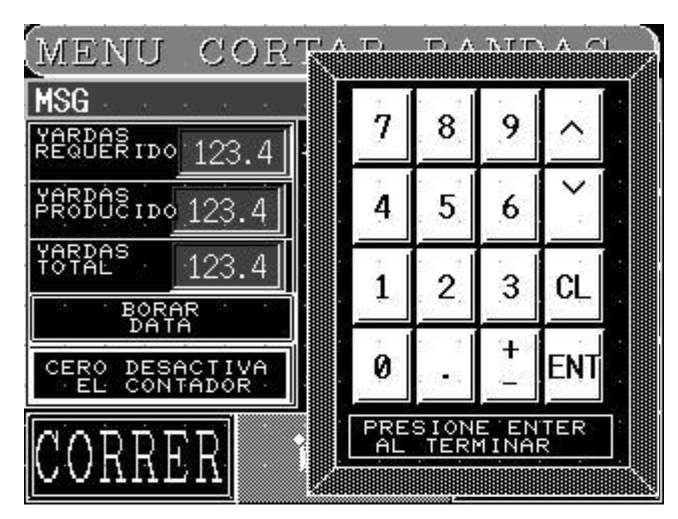
1. – **AJUSTAR CANTIDAD DE BANDAS** presionando el número del campo Ud. encontrará un teclado numérico donde Ud. puede cambiar el número de piezas que van a ser producidas. ES importante notar que la máquina hará un corte transversal en el tamaño de borde deseado. Para desactivar la función de medida ajuste la cantidad a cero.

2- CANTIDAD DE BANDAS PRODUCIDAS
Este es el número preseleccionado de longitud de bordes producidos desde que el valor fue borrado la última vez. Después de seleccionar un campo numerado un teclado numérico aparecerá. Entre el número deseado y seleccione ENT para el número en la posición adecuada



3- SALIDA TOTAL DE BANDAS
Este es el número total de longitud de bordes producidos desde la última vez que este valor fue borrado.

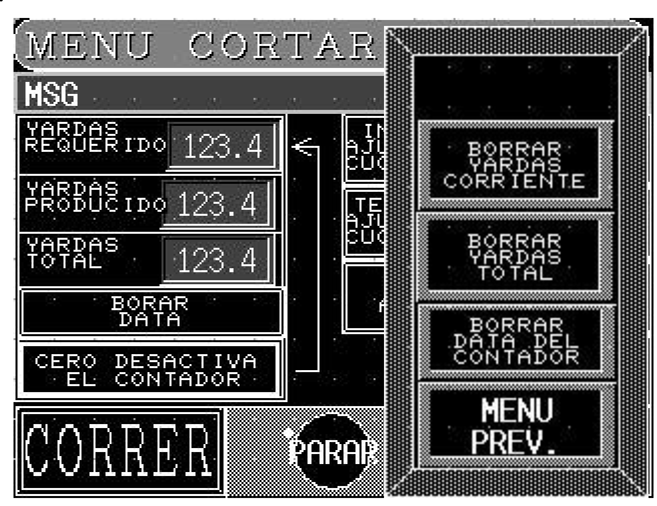
Después de seleccionar un campo numerado un teclado numérico aparecerá. Entre el número deseado y seleccione ENT para el número en la posición adecuada



4- BORRAR INFORMACION EN EL MENU
Para borrar la información en las tres pantallas superiores.

Ud. tendrá cuatro opciones:

- BORRAR LA CANTIDAD DE BANDAS PRODUCIDA.
- BORRAR EL TOTAL DE SALIDA DE BANDAS.
- BORRAR DATA DEL CONTADOR.
- PREV. MENU.



5 – LONGITUD DE CORTE DE BANDAS
Esto es para ajustar la longitud de las bandas que se van a producir. Cuando esta longitud es alcanzada la banda va a ser cortada transversalmente. Las unidades son en pulgadas



Después de seleccionar un campo numerado un teclado numérico aparecerá. Entre el número deseado y seleccione ENT para el número en la posición adecuada.

6- INICIAR AJUSTE CUCHILLOS
Cuando Ud. presiona este botón empieza a parpadear y las cortadoras se inhabilitan y el material va a ser alimentado hacia adelante hasta que la barra movible alcanza al sensor superior. En esta posición el operador tendrá acceso vía puertas frontales para reposicionar las cuchillas de la cortadora en la posición deseada.. Nota: Cuando las puertas de acceso se abren la energía automáticamente se apaga en los motores para prevenir cualquier posibilidad de que la energía sea inadvertidamente restablecida en las cortadoras cuando el operador está haciendo los ajustes.

7- TERMINAR AJUSTE CUCHILLOS
Cuando el operador termina ajustando las cuchillas él/ella tienen que reestablecer la energía mediante un botón en el Menú Principal para re-energizar el panel. Una vez que la energía está reestablecida, presione Modo Borde. En el Modo Borde seleccione Terminar Ajuste Cuchilla y el material retrocederá hasta que la barra movible retorne a su posición media. Nota: Si es necesario alimentar más material a través para regresar donde las cortadoras fueron reajustadas, esto tiene que ser hecho manualmente.

8- DESACTIVAR CORTA BANDAS
Cuando este botón es presionado los rodillos guías de alimentación se levantan para prevenir que el borde haga contacto con las cortadoras. Esto es útil si el rollo de borde va a ser cortado en una fecha posterior.

9- DESACTIVAR BOBINADOR
Cuando este botón es presionado el enrollador será desactivado. Esto es útil si el corte del borde va a una caja en vez de ser enrollado.

10- LONGITUD DE LA BANDA DESDE EL ULTIMO CORTE
La distancia en pulgadas desde que el corte transversal fue activado la última vez.

11- MENU PRINCIPAL Regresar al Menú Principal

12- CORRER La máquina empezará a trabajar en este modo

13- PARAR La Máquina se detendrá.

c- Posición Cuchillas de Corte

c.- [POSICIONAR CUCHILLO]

1.- ESPACIO DERECHO

2.- LARGO PANEL

3.- TAMAÑO ESCOGIDO

4.- ANCHO CORTE

N/S

5. SENSOR DE CORTE Presione Letra y el tamaño se iluminará.

6.- POSICION CUCHILLAS CORTE

7.- ARRANCAR SISTEMA CONTROL

8.- MENU PRINCIPAL

Comenzando en el Menú Principal



Presione **POSICION CUCHILLAS DE CORTE** Ud. Conseguirá la pantalla **MENU DE POSICION DE LAS CUCHILLAS.**

1- ESPACIO DERECHO

Esto ajusta la distancia desde el lado derecho (cerca de la pantalla digital) donde la cuchilla de corte va a ser ajustada.



Después de seleccionar un campo numerado un teclado numérico aparecerá. Entre el número deseado y seleccione ENT para el número en la posición adecuada.

2- LARGO PANEL

Esto ajusta la longitud actual de la tapa que va a ser cortada (la distancia entre dos cuchillas de corte)



Después de seleccionar un campo numerado un teclado numérico aparecerá. Entre el número deseado y seleccione ENT para el número en la posición adecuada

3- TAMAÑO ACTIVO.
Esto es útil para seleccionar un ajuste preestablecido de corte por un largo deseado de panel.





4- CORTE DE ANCHO muestra el valor del corte actual de acuerdo con el ancho que el sensor haya seleccionado.

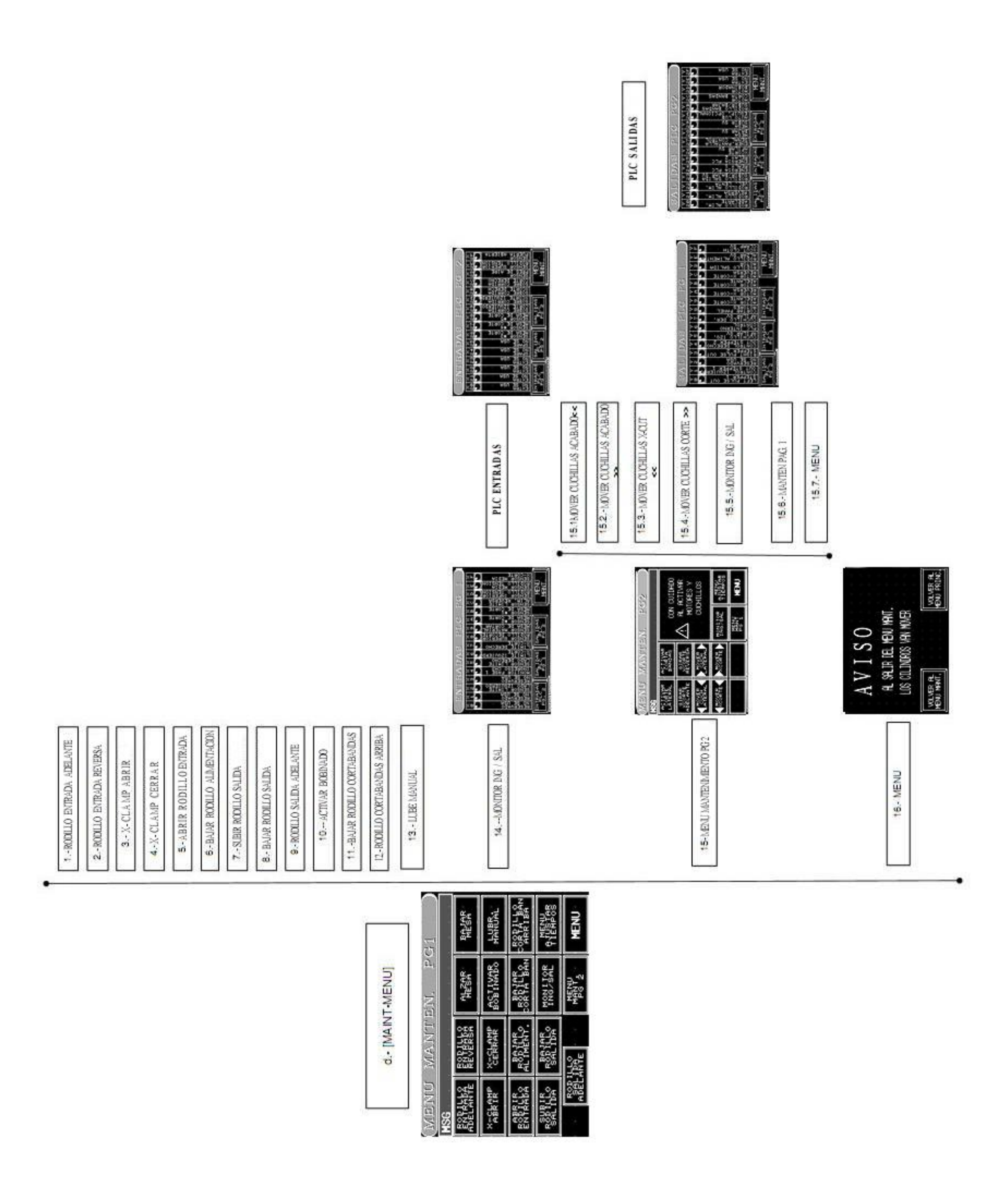
5- SENSOR DE CORTE Presione una letra y el tamaño se iluminará.

6- POSICION CUCHILLAS DE CORTE
Cuando los cambios deseados han sido entrados mueva el selector de la "Posición Apagar" en el Panel a "Posición" y presione "Posición Cuchillas de Corte". Las cuchillas ahora se reajustarán a su nueva configuración.

7- ARRANCAR SISTEMA CONTROL
Si la energía ha sido desconectada por cualquier razón este botón tiene que ser presionado para restablecer la energía en el panel de control

8- MENU PRINCIPAL Regreso al Menú Principal.

d- Menú de Mantenimiento



Comenzando en el Menú Principal



Presione **MAINT. MENU**
Ud. conseguirá la pantalla MENU DE MANTENIMIENTO P1



1- RODILLO ENTRADA ADELANTE. Los rodillos principales girarán en esa dirección para avanzar el material.

2- RODILLO ENTRADA REVERSA. Los rodillos principales girarán en la dirección para retroceder el material

3- X-CLAMP ABRIR. La barra abrazadera para el corte transversal sube.

4- X-CLAMP CERRAR. La barra abrazadera para el corte transversal baja.

5- ABRIR RODILLO ENTRADA. Los principales rodillos de ALIMENTACION a presión se abrirán.

6- BAJAR RODILLO ALIMENTACION. Los principales rodillos de ALIMENTACION se cerrarán.

7- SUBIR RODILLO SALIDA. Los rodillos a presión en la parte trasera de la máquina se levantarán.

8- BAJAR RODILLO SALIDA. Los rodillos a presión en la parte trasera de la máquina bajarán.

9- RODILLO SALIDA ADELANTE. El rodillo inferior de salida girará hacia la normal dirección de movimiento.

10- ACTIVAR BOBINADO Los rodillos del motor de enrollamiento se activan.

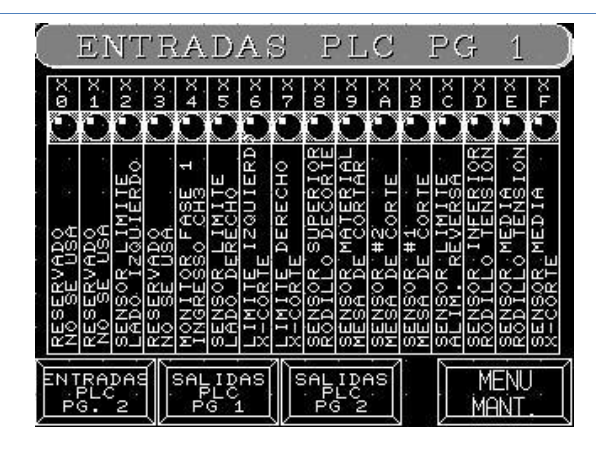
11- BAJAR RODILLO CORTA BANDAS Los rodillos de la cortadora de paso bajarán.

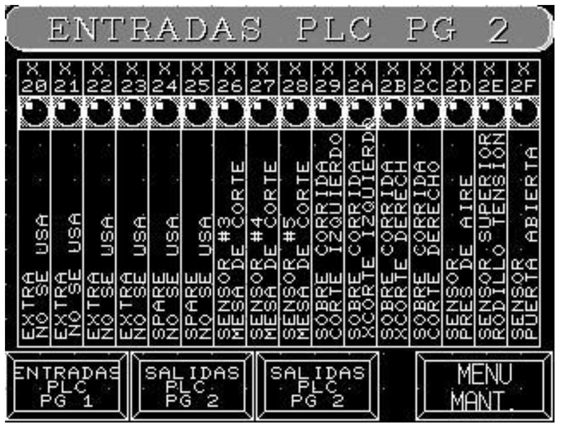
12- RODILLO CORTA BANDAS ARRIBA. Los rodillos de paso de la cortadora se levantarán.

13- LUBRICACION MANUAL El ciclo de lubricación automática de activará momentáneamente.

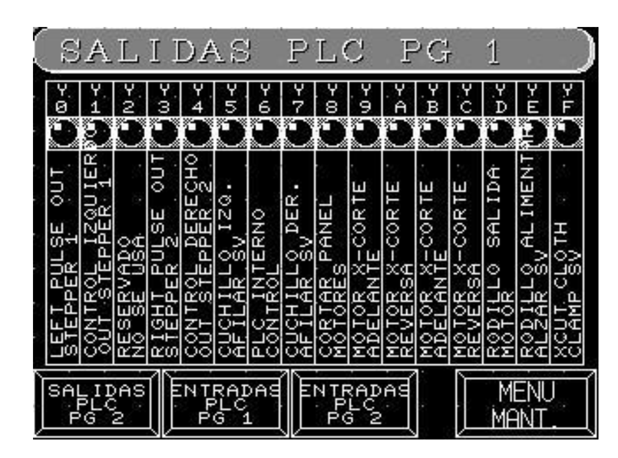
14- MONITOR ING/SAL Tiene dos páginas, ENTRADAS y SALIDAS del PLC.

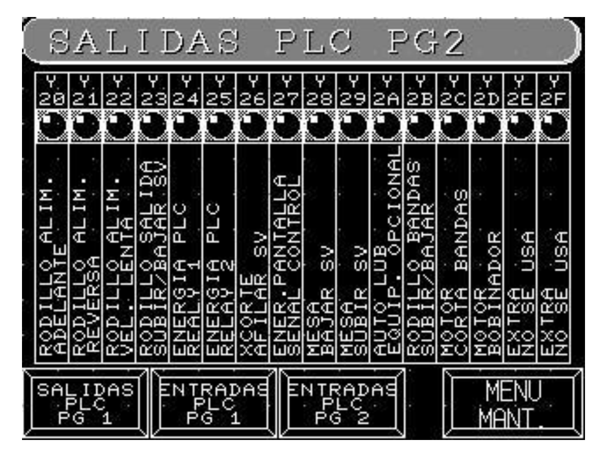
14.1 – ENTRADAS PLC



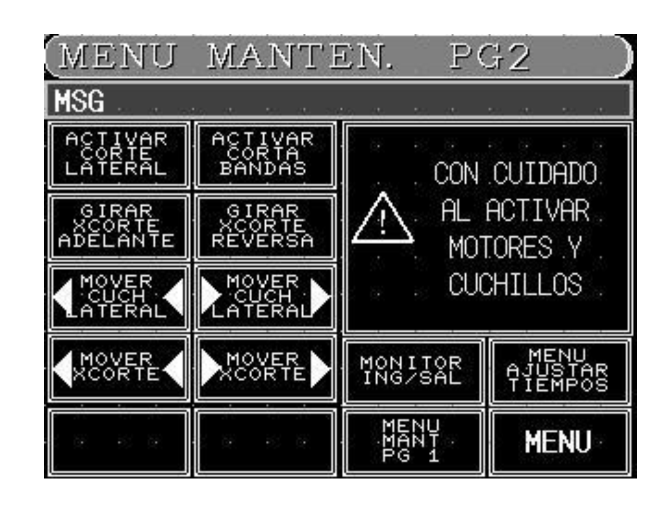


14.2 – SALIDAS PLC





15- MENU MANTENIMIENTO PAGINA 2



15.1-ACTIVAR CORTE LATERAL

15.2- ACTIVAR CORTA BANDAS

15.3.-GIRAR X-CORTE ADELANTE

15.4-GIRAR X-CORTE REVERSA

15.5- MOVER CUCH LATERAL IZQ.

15.6- MOVER CUCH LATERAL DER.

15.7- MOVER X-CORTE IZQUIERDA

15.8- MOVER X-CORTE DERECHA

15.9-MONITOR ING/SAL

16.0- MENU AJUSTAR TIEMPOS

16.1- MENU MANT. PAG 1

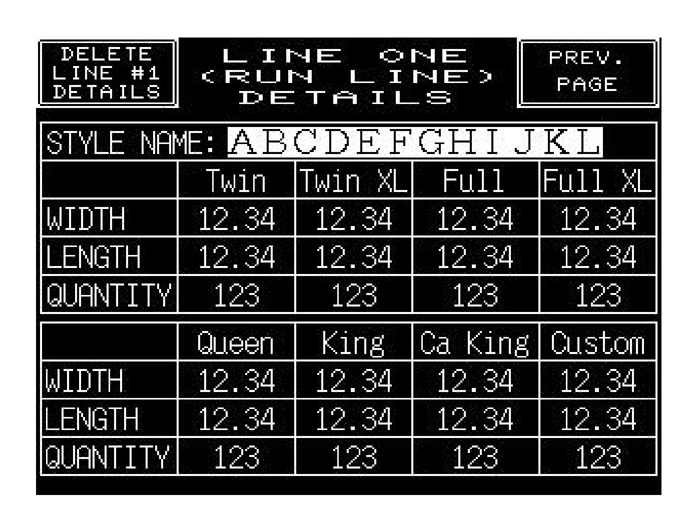
16.2-MENU (Volver al Menú Principal)



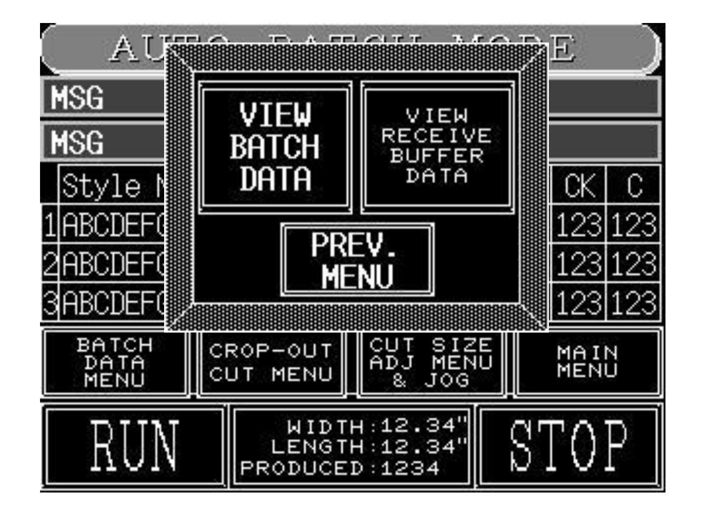
e- Corte en Grupos de Tapas



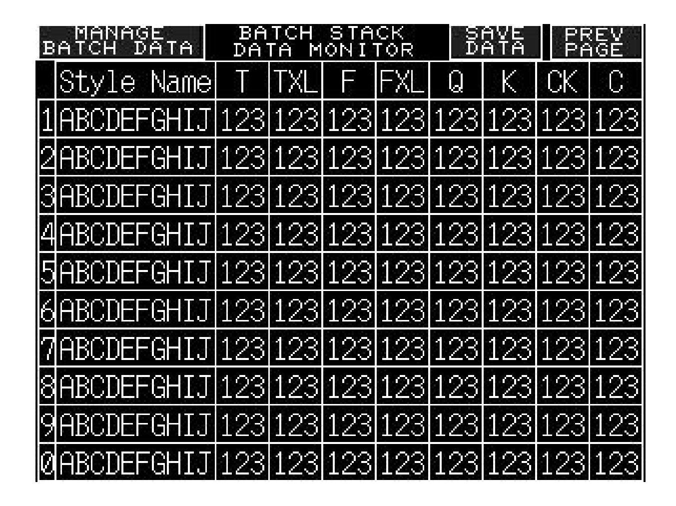
1- CAMPOS NUMERADOS



2- MENU DE DATOS DE GRUPO

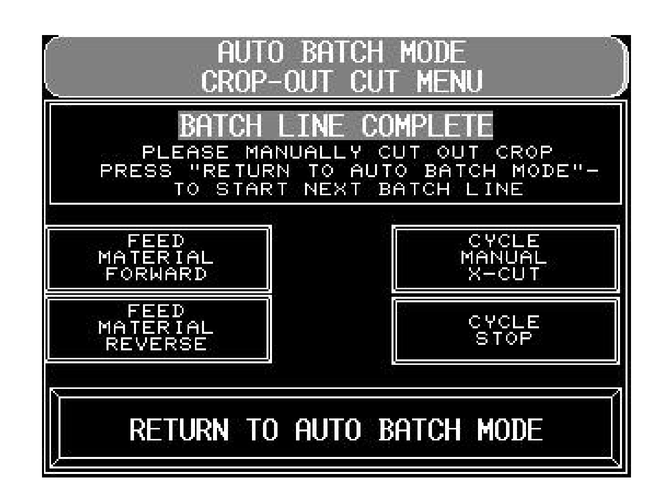


2.1 MENU DE INFORMACION

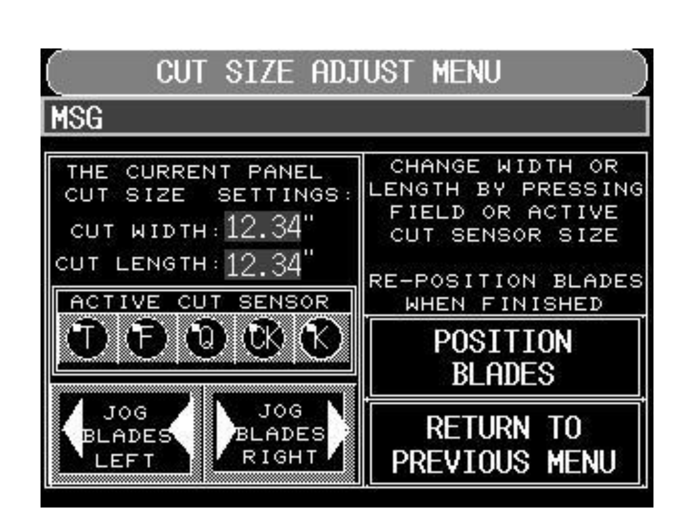


	Style Name	T	TXL	F	FXL	Q	K	CK	C
1	ABCDEFGHIJ	123	123	123	123	123	123	123	123
2	ABCDEFGHIJ	123	123	123	123	123	123	123	123
3	ABCDEFGHIJ	123	123	123	123	123	123	123	123
4	ABCDEFGHIJ	123	123	123	123	123	123	123	123
5	ABCDEFGHIJ	123	123	123	123	123	123	123	123
6	ABCDEFGHIJ	123	123	123	123	123	123	123	123
7	ABCDEFGHIJ	123	123	123	123	123	123	123	123
8	ABCDEFGHIJ	123	123	123	123	123	123	123	123
9	ABCDEFGHIJ	123	123	123	123	123	123	123	123
0	ABCDEFGHIJ	123	123	123	123	123	123	123	123

3- MENU DE RECORTE



4 – MENU DE AJUSTE TAMAÑO CORTE



5.- MENU PRINCIPAL

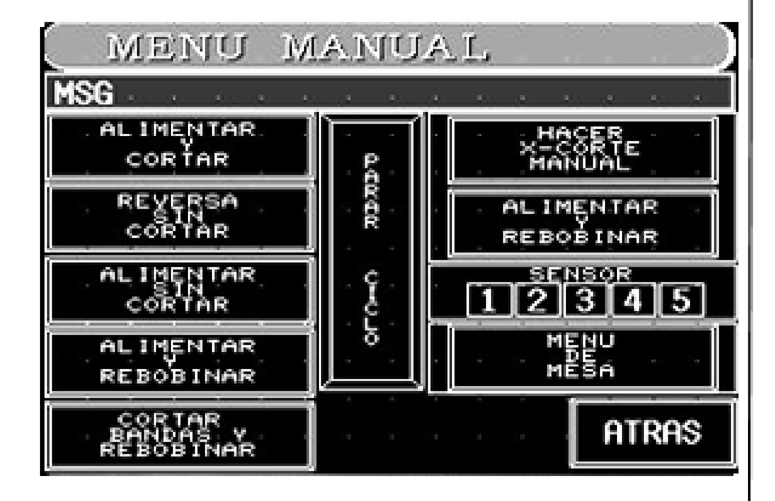
6.- CORRER

7.- ANCHO: LARGO: PPRODUCCION

8- PARAR

f. Modo Manual

MODO MANUAL



ALIMENTAR Y CORTAR

REVERSA SIN CORTAR

ALIMENTAR SIN CORTAR

ALIMENTAR Y REBOBINAR

CORTAR BANDAS Y REBOBINAR

PARADA CICLO

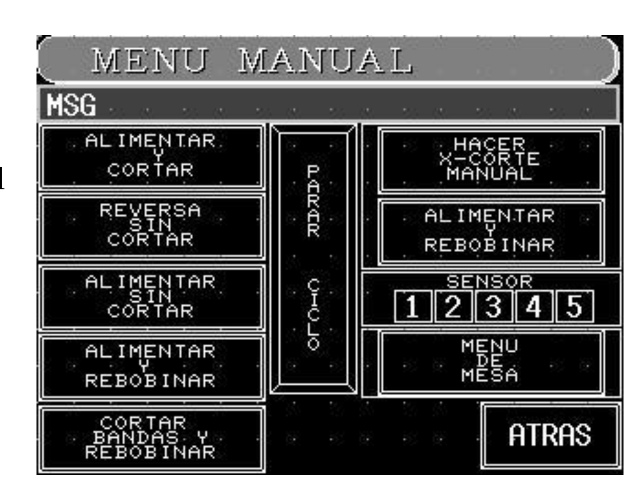
HACER X-CORTE MANUAL

ALIMENTAR Y REBOBINAR

SENSOR

MENU DE MESA

ATRAS



1- **ALIMENTAR Y CORTAR**. Avanza el material mientras corta lateralmente.

2- REVERSA SIN CORTAR. Retrocederá el material sin correr las cuchillas de corte lateral.

3- ALIMENTAR SIN CORTAR. Avanza el material sin corte lateral.

4- ALIMENTAR Y REBOBINAR. El motor del rebobinador de bordes se enciende.

5- CORTAR BANDAS Y REBOBINAR. El material es alimentado con el motor del rebobinador encendido.

6- PARADA CICLO Interrumpe el ciclo seleccionado.

7- HACER X-CORTE MANUAL. Ejecuta un ciclo de corte transversal.

8- ALIMENTAR Y REBOBINAR Avanzará el material sin cortar mientras el motor del enrollador gira.

9- SENSOR. Muestra cual sensor de corte está activo.

10- MENU DE MESA. Inhabilita el sensor de corte..

11- ATRÁS. Regresa a la pantalla anterior.

g- Seleccionar Longitud de Corte



Esta pantalla está dividida en tres columnas principales.

- STANDAR para espesor normal
- LUJO para tapas gruesas
- PILLOW para extra gruesas

Los campos iluminados son los que están activos en este momento.

1- CAMBIO AJUSTES TAMAÑO CORTES Después de presionar este campo la pantalla TAMAÑOS ESTÁNDAR DE CORTES DE TAPAS es mostrado. Ud. conseguirá todas las dimensiones actuales de los tamaños de las tapas.

VALORES STANDARD

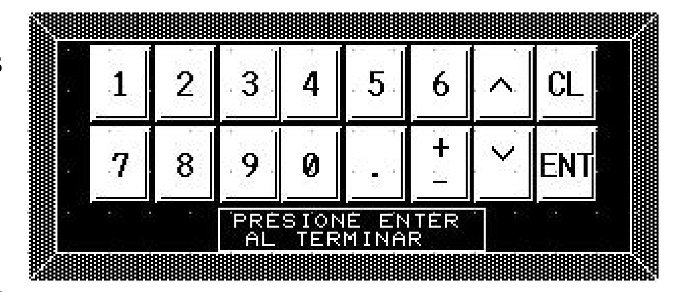
	1.5 PL	1.5 LAR	2 PL	2 LAR
ANCHO	12.34	12.34	12.34	12.34
LARGO	12.34	12.34	12.34	12.34
	2 PL	2.5 PL	CALKING	
ANCHO	12.34	12.34	12.34	
LARGO	12.34	12.34	12.34	

CAMBIAR VALORES LUJO

CAMBIAR VALORES PILLOW

VOLVER MENU DE CORTE

Para cambiar dimensiones, presione sobre los números y modifique los valores.



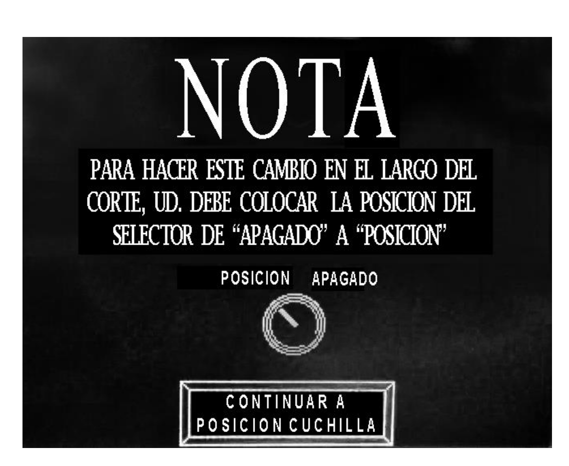
1.1- EDITAR AJUSTES FELPA Para cambiar el resto de los tamaños.

1.2- EDITAR AJUSTES COLCHONETAS Para cambiar el resto de los tamaños.

1.3- **REGRESAR AL MENU DE CORTE LONGITUD** para salir de la pantalla.

2- CANCELAR CAMBIO DE TAMAÑO . Regresar a los valores originales sin aceptar los cambios.

3- ACEPTAR CAMBIO DE TAMAÑO Registra cualquier cambio en las dimensiones.



h.- Afilar Cuchillos



1- AFILAR CUCHILLO IZQ. – Esto encenderá el motor del cuchillo izquierdo de corte y activa el afilador por un tiempo predeterminado.

2- AFILAR CUCHILLO DER. – Esto encenderá el motor del cuchillo derecho de corte y activa el afilador por un tiempo predeterminado.

3- AFILAR X-CORTE

4- **AFILAR CORTA BANDAS**

5. TIEMPO DE AFILAR

6- DETENER AFILADO

7- MOTORES LATERALES

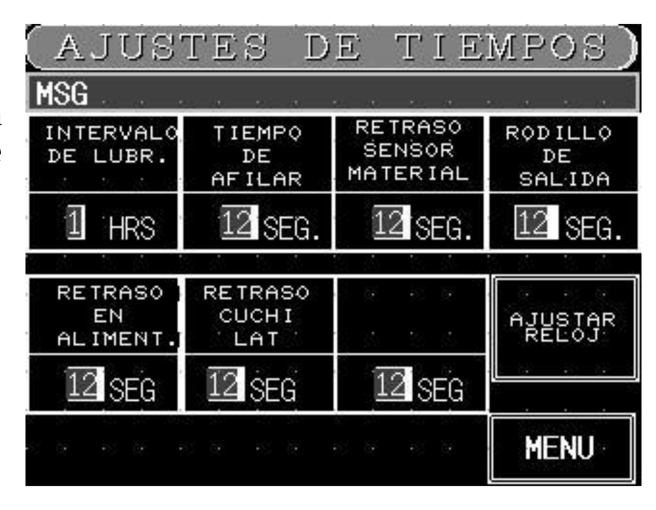
8- MOTOR X-CORTE

9- X-CORTE LADO IZQ.

10- MOTOR CORTA BANDA

11- ATRAS

i- Menú Ajustes Temporizador



1- INTERVALO DE LUBRICACION Controla la activación de recorte del Sistema automático de engrase. (EQUIPO OPCIONAL).)





2- TIEMPO DE EJECUCION AFILADOR

3- TIEMPO DE EJECUCION SALIDA

4- AJUSTAR RELOJ DEL SISTEMA
Presione cualquiera de los campos y cambie los valores en el teclado. Presione la tecla Entrar cuando termine.



5- MENU Regresa al Menú Principal**.**



j- Inicio Control Alimentación

Presione este botón para alimentar el control de energía a la máquina

k- APAGADO/ENCENDIDO

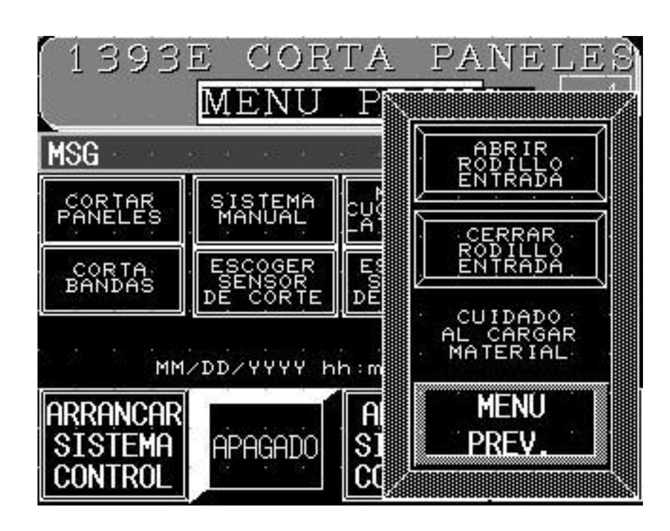
Este es un indicador de cuándo el control eléctrico es energizado (No es un botón)

l- Control para Apagar



Presione este botón para des-energizar todo el control eléctrico de la máquina.
(POR FAVOR NOTE: ESTE NO ES LO MISMO QUE LA FUENTE DE ENERGIA PRINCIPAL)

m- Cargar Material en los Rodillos de Alimentación



Presione **CARGAR MATERIAL RODILLO ENTRADA** en el rodillo Menú Principal y Ud. obtendrá tres opciones

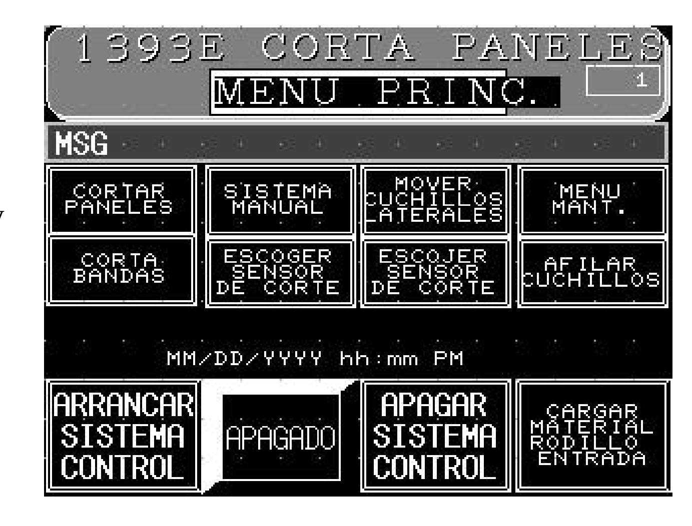
- ABRIR RODILLO ENTRADA
- CERRAR RODILLO ENTRADA
- MENU PREV Regresar al Menú Principal.

2.3- Operando



Es importante que el operador de la máquina lea este manual y se familiarice con todas las funciones y precauciones de seguridad de la unidad antes de operarla.

A- Encendido



a- Asegúrese que el interruptor Principal de Energía esté encendido.
b.- Presione el botón de encendido en el Panel de Control.
La Máquina mostrará el logo de Atlanta Attachment y encenderá.

B- Carga del Material

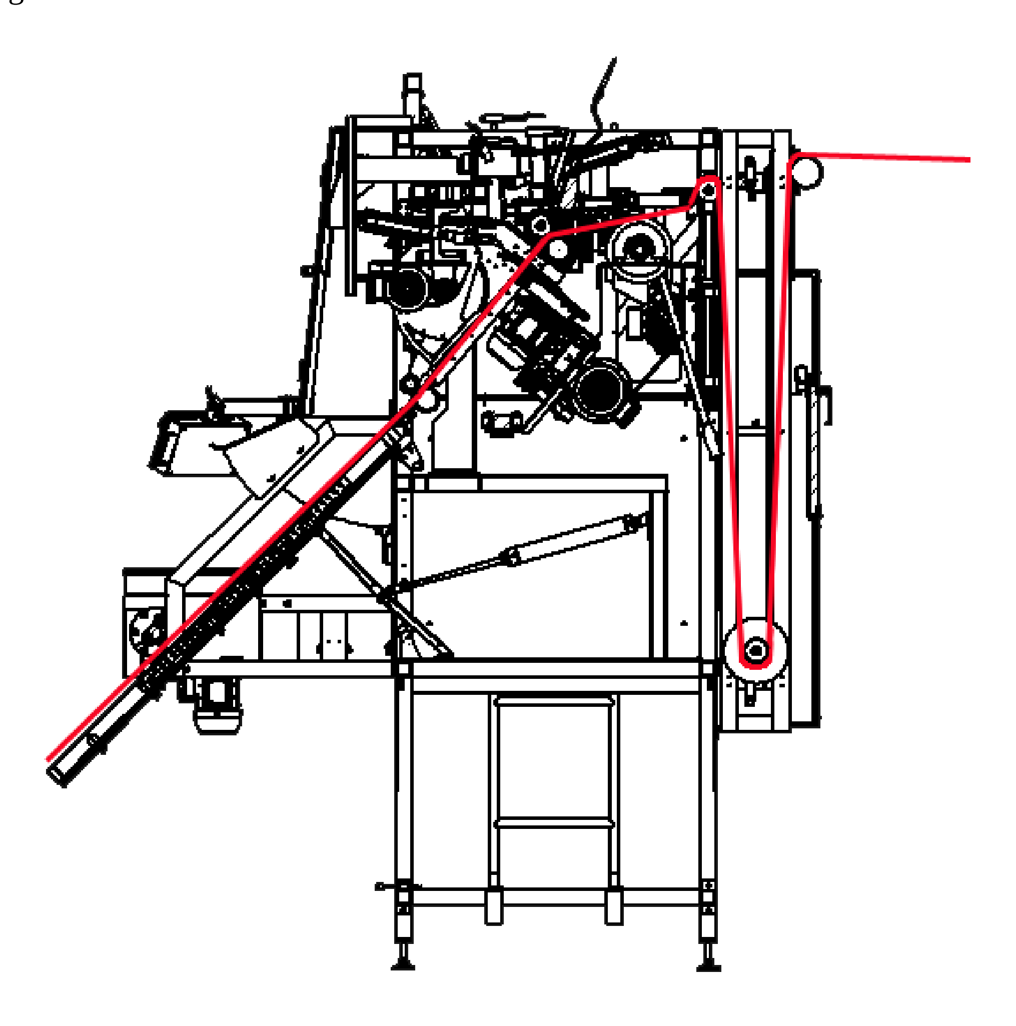
a- Con la máquina encendida, Presione **CARGAR MATERIAL RODILLO ENTRADA** en el menú principal.



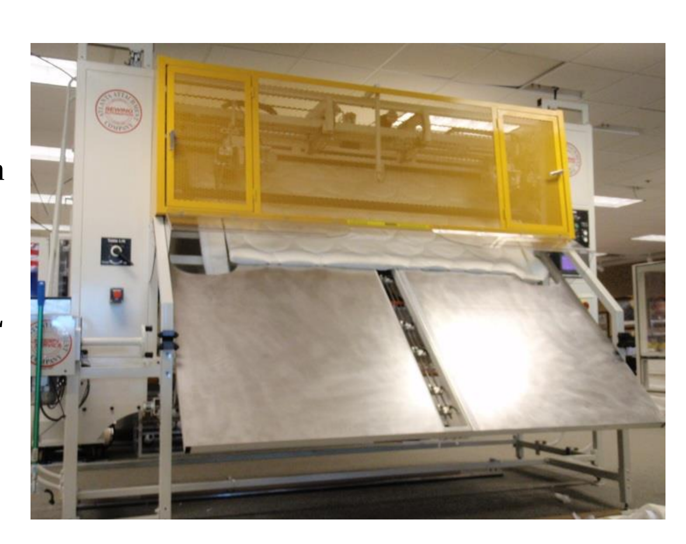
b- Presione **ABRIR RODILLO ENTRADA.**



c- Abrir puertas de seguridad. Ud. podrá cargar material a través de la máquina. Siga la ilustración para una correcta carga del material.



d.- Cierre las puertas de seguridad y presione **RODILLO DE ALIMENTACION CERRADO** en el menú de carga.
e- Presione **MENU PREV** para regresar al menú principal.



c.- Corte de Paneles

a.- Ajuste el interruptor de la mesa de elevación en "Arriba" y remueva el eje del rebobinador.
b.- Asegúrese que la máquina está cargada con material y que todas las puertas están cerradas.
c- Presione **ARRANCAR SISTEMA CONTROL** en la pantalla del Menú Principal.
d- Presione **CORTAR PANELES** en la misma pantalla.
e- Cargue la producción requerida (Cantidad de panele, dimensiones, etc.)
f- Presione **CORRER**.



"ATENCION "Nunca deje la máquina desatendida"



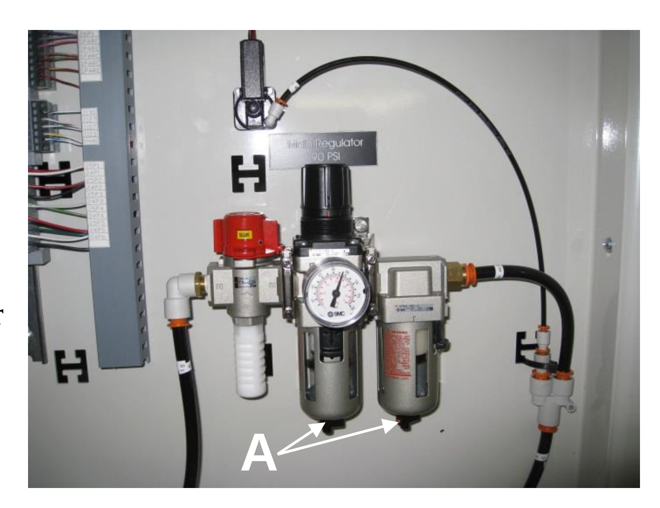


d- Corte de Bandas

a- Cuidadosamente ajuste manualmente las cuchillas de corte al ancho adecuado de la banda.
b- Ajuste el interruptor de la mesa de elevación en "abajo" e instale el eje des rebobinador
b- Asegúrese la máquina está cargada con material y todas las puertas están cerradas.
c- Presione **ARRANCAR SISTEMA CONTROL** en la pantalla del Menú Principal.
d- Presione **CORTAR BANDAS** en la misma pantalla.
e- Cargar la producción requerida (Cantidad de Bandas, longitud, etc.)
f- Presione **CORRER**.
g-Reajuste la presión de aire del rebobinador si se requiere.

"ATENCION "Nunca deje la máquina desatendida"

2.4.- Mantenimiento



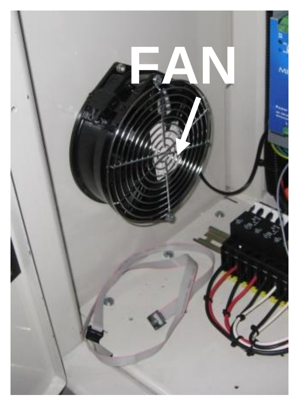
a- Diariamente

1- Drene el agua de la trampa de agua en el regulador de aire a presión.
2- Limpie cualquier pelusa o sucio alrededor de los cojinetes, cuchillas y motores.
3- Limpie el área de trabajo y chequee por cualquier señal anormalidad o desgaste.



b- Semanalmente

1- Limpie las cadenas de la guía de la barra de movimiento y los piñones de la cadena..
2- Limpie la pelusa y el sucio de dentro de la máquina alrededor de los cojinetes lineares de los rieles y correas del Corte-X.
3- Limpie la pelusa y el sucio de las cuchillas de corte lateral Izquierda y Derecha, de los cojinetes, rieles y correas.
4- Limpie los sensores de ancho de panel.
5- Chequee por cualquier área de desgate o problemas potenciales.





c- Mensualmente

1- Limpie la máquina por fuera y por dentro completamente.
2- Chequee la condición de las correas de los motores de accionamiento.
3- Chequee la seguridad de todas las cuchillas.
4- Chequear los ajuste de las piedras para afilar las cuchillas.
5- Limpiar los hilos alrededor de ejes y rodillos.
6- Limpiar los gabinetes de los abanicos de enfriamiento y filtros.
7- Chequear la condición de las guías de las cadenas de las Barras de movimiento y alineación de los piñones en ambos lados.
8- Chequee y engrase los cojinetes cuando se necesite. (Chequee por óxido o partículas de metal)

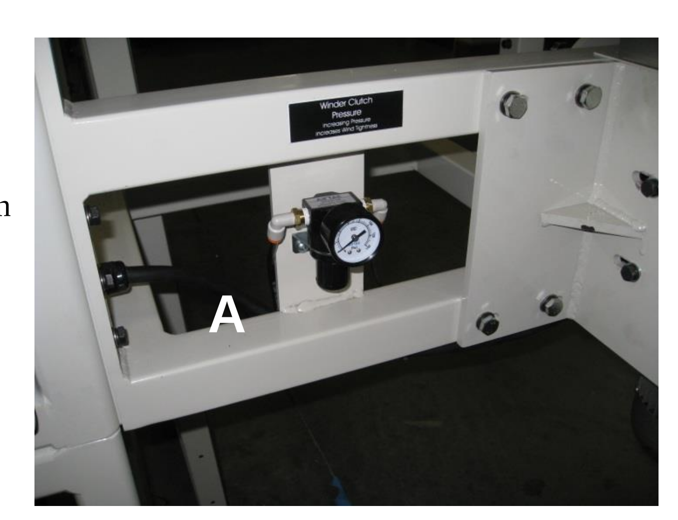
3- MANUAL DE SERVICIO



Es importante que el operador de la máquina lea este manual y se familiarice con todas las funciones y precauciones de seguridad de la unidad antes de operarla.

1- Neumática

a- Presión Rebobinador.
Controle la presión del embrague. Determine cuán justo el rollo va a ser rebobinado
(Ajuste de Fábrica, 30 psi)



b- Regulador Principal de aire
Determine la presión para toda la máquina.
(Ajuste de Fábrica, 90 psi)

c- Afilador de Cuchillas.
Controle el estado de los afiladores de las cuchillas.
(Ajuste de Fábrica, 30 psi)

d- Regulador del Rollo de Alimentación. Controla la presión de los rollos superiores de alimentación.
(Ajuste de Fábrica, 20 a 40 psi)





1393E Panel Cutter Spare Parts Kit

NO.	QTY	PART #	DESCRIPTION
1	2	1393003	SHARPENER STONE MNT
2	1	AAE4V21008	VALVE,1/4" PORTED,24VDC
3	2	BBGER205-25	BEARING,BALL,25MM B,CLAMP
4	2	CJ2090200	BLADE, TRIM & XCUT,280MM OD
5	2	CJ21100900	BLADE, SLITTER, 205MM OD
6	1	EEMC12B11	CONTACTOR,IEC,230VAC
7	1	EEMC32A22	CONTACTOR,IEC,230VAC
8	1	EENI5Q18AN6X	LIMIT SW SENSOR
9	1	EERM699V3011	RELAY,REPLACEMENT

Programando ACTech SCL/SCM Motor de Accionamiento (1393E Solamente)

El motor de Accionamiento está pre-programado de antemano** con ajustes específicamente para la Unidad 1393E de Atlanta Attachment Co. Estos ajustes están listados en la tabla de la página siguiente. La protección de contraseña está actualmente deshabilitada de tal forma que el control de los parámetros está inmediatamente disponible para el usuario. Después que los ajustes del controlador hayan sido “afinados", Ud. puede usar el parámetro 44 para establecer un valor de contraseña entre 1-9999 para “bloquear” los ajustes de control para los motores.

Los botones y pantalla en el frente del motor controlador pueden ser usados para cambiar cualquier parámetro específico. Presionando el botón de modo lo llevará al último parámetro visto. Los Parámetros están designados con una “P” como la primera letra en la pantalla. Los botones con la flecha hacia arriba y hacia abajo se desplazarán a través de los parámetros deseados. Presionando “Modo" muestra el ajuste del parámetro actual (un punto “arriba” del punto decimal parpadea). Este ajuste puede ser cambiado usando los botones de las flechas hacia arriba o hacia abajo. Cuando el ajuste deseado es encontrado presione el botón de modo para guardar el nuevo valor. Esto guardará el nuevo valor y saldrá del modo de programación. Para cambiar otro valor de parámetro, presione la tecla de modo nuevamente y repita el procedimiento.

**En el evento de que el controlador no haya sido programado por ACC, la contraseña establecida por la fábrica es 225.

Cualquiera de los motores de las Series SCL/SCM tiene un Módulo Electrónico Programable (EPM) instalado en el Tablero de Control Principal. El EPM guarda los ajustes de los parámetros de los usuarios y en especial ajustes establecidos OEM (si es programado). El EPM es removible, permitiéndole ser instalado en otro motor para una configuración rápida. Por ejemplo, Si un motor está siendo reemplazado por uno nuevo, el EPM puede ser tomado del primer motor e instalarlo en el nuevo. El tiempo de inactividad es minimizado porque el nuevo motor no necesita programación – Está listo para arrancar cuando el EPM es instalado.

NOTA: El motor no operará si el EPM no está instalado. El motor desplegará “F1” si el EPM falta o está dañado.

WARNING!

No remueva el EPM cuando el motor esté recibiendo energía. Daño al EPM y/o al motor puede resultar.

Ver las tablas en las páginas siguientes…

Menú de Parámetros del Motor Accionador del Corte X (INV1)

AAC Configuración Personalizada en la última columna

NO.	NOMBRE PARAMETRO	RANGO DE AJUSTE	VALOR EST. FABRICA	VALOR EST. ACC
01	LINEA DE VOLTAJE	ALTA (01),BAJA (02)	ALTA (01)	02
02	FRECUENCIA PORTADORA	4kHz (01), 6kHz (02), 8 kHz (03), 10 kHZ (04)	6 kHZ (02)	04
03	METODO DE COMIENZO	NORMAL (01), COMENZAR EN ENCENDIDO (02), COMENZAR CON FRENO DC (03), AUTO COMENZAR CON FRENO DC (04), REARRANQUE AL VUELO 1 (05), REARRANQUE AL VUELO 2 (06), REARRANQUE AL VUELO 3 (07)	NORMAL (01)	---
04	METODO DE PARO	COSTA (01), COSTA W/ DC FRENO (02), RAMPA (03), RAMPA W/ DC FRENO (04)	COSTA (01)	04
05	FUENTE DE VELOCIDAD ESTANDAR	TECLADO (01), PROGRAMADO. #1 (02), 0-10VDC (03), 4-20mA (04)	TECLADO (01)	02
06	SALIDA RELE	NINGUNO (01), CORRER (02), FALTA (03), FALTA INVERSA (04), BLOQUEO FALTA (05), VELOCIDAD PROGRAMADA (06), ARRIBA PROGRAMADO #3 (07), LIMITE ACTUAL (08), AUTO VELOCIDAD (09), REVERSA (10)	NINGUNO (01)	06
10	TB-13A FUNCTION SELECT	NINGUNO (01), 0-10 VDC (02), 4-20 mA (03), VELOCIDAD PROGRAMADA #1 (04), COMENZAR HACIA ADELANTE (05), CORRER EN REVERSA(06), COMENZAR REVERSA (07), FALTA EXTERNA (08), FALTA INVERSA EXT (09), PARADA AUXILIAR (10), ACEL/DECEL #2 (11)	NINGUNO (01)	06
11	TB-13B FUNCTION SELECT	NINGUNO (01), 0-10 VDC (02), 4-20 mA (03), VELOCIDAD PROGRAMADA #2 (04), FREQ. REDUCIDA (05COMENZAR HACIA ADELANTE (06), PROBAR HACIA ADELANTE (07), PROBAR HACIA ATRAS (08), FALTA EXTERNA (09), FALTA INVERSA EXT(10), PARADA AUXILIAR (11), ACEL/DECEL #2 (12), TECLADO REMOTO (13)	NINGUNO (01)	04

12	TB-13E INPUT FUNCTIONS TB-13 OUTPUT FUNCTIONS OTHER FUNCTIONS	NINGUNO (01), 0-10 VDC (02), 4-20 mA (03), VELOCIDAD PROGRAMADA #3 (04), AUMENTAR FREQ (05), COMENZAR HACIA ADELANTE (06), FALTA EXTERNA (07), FALTA INVERSA EXT (08), PARADA AUX (09), ACEL/DECEL #2 (10), CORRER (11), FALTA (12), FALTA INVERSA (13), BLOQUEO FALTA (14), A VELOCIDAD PROGRAMADA (15), ENCIMA PROGRAMADA #3 (16), LIMITE ACTUAL (17), VELOCIDAD AUTO (18), REVERSA (19), FRENADO DINAMICO (20), TECLADO REMOTO (21)	NINGUNO (01)	---
14	CONTROL	BANDA TERMINAL SOLAMENTE (01) TECLADO REMOTO SOLAMENTE (02)	BANDA TERMINAL SOLAMENTE (01)	---
16	EDITANDO UNIDADES	DECIMAS DE UNIDADES (01), UNIDADES COMPLETAS(02)	UNIDADES COMPLETAS (02)	---
17	ROTACION	HACIA ADELANTE (01), HACIA ADELANTE Y HACIA ATRAS (02)	FORWARD ONLY (01)	02
19	TIEMPO ACELERACION	0.1 - 3600.0 SEG	20.0 SEG	1.0
20	TIEMPO DE DESACELERACION	0.1 - 3600.0 SEG	20.0 SEC	0.2
21	DC TIEMPO DE FRENADO	0.0 - 3600.0 SEG	0.0 SEG	0.3
22	DC VOLTAJE FRENOS	0.0 - 30.0%	0.0 %	1.5
23	FRECUENCIA MAXIMA	0.0 – FRECUENCIA MAXIMA	0.0 Hz	---
24	MAXIMA FRECUENCIA	MINIMA FRECUENCIA - 240 Hz	SCL = 50.0 Hz SCM = 60.0 Hz	80
25	LIMITE ACTUAL	30 - 180 %	180 %	150
26	MOTOR SOBRECARGADO	30 - 100 %	100 %	---
27	FRECUENCIA BASE	25.0 - 500 Hz	SCL = 50.0 Hz SCM = 60.0 Hz	60
28	IMPULSO FIJO	0.0 - 30.0 %	1.0 %	20
29	AUMENTO ACELERACION	0.0 - 20.0 %	0.0 %	---
30	COMPENSACION DESLIZAMIENTO	0.0 - 5.0 %	0.00%	---
31	PRESET SPEED	0.0 – MAXIMA FRECUENCIA	0.0 Hz	70

32	VELOCIDAD PROGRAMADA	0.0 – MAXIMA FRECUENCIA	0.0 Hz	35
33-37			0.0	0.0
38	OMITIR ANCHO DE BANDA	0.0 - 10 Hz	0.0 Hz	---
39	VELOCIDAD ESCALANDO	0.0 - 6500.0	0.0	---
42	ACELERACION/DESACELERACION #2	0.1 - 3600.0 SEG	20.0 SEG	---
44	CONTRASEÑA	000 - 999	225	*000
45	SPD A LA MINIMA SEÑAL	FRECUENCIA MINIMA - 999 Hz	0.0 Hz	---
46	SPD A LA MAXIMA SEÑAL	FRECUENCIA MINIMA - 999 Hz	SCL = 50.0Hz SCM = 60.0Hz	---
47	BORRAR HISTORIA	MANTENER (01), BORRAR (02)	MANTENER (01)	---
48	SELECION PROGRAMA	CONFIGURACION USUARIO (01), CONFIGURACION OEM (02), RECOMENZAR OEM (03), RECOMENZAR 60 (04), RECOMENZAR 50 (05), TRADUCIR (06)	SCL = RECOMENZAR 50 (05) SCM = RECOMENZAR 60 (04)	---
50	HISTORIAL DE ERRORES	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
51	CODIGO PROGRAMACION	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
52	VOLTAJE DC BUS	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
53	VOLTAJE MOTOR	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
54	CARGA DE VOLTAJE	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
55	0-10 VDC ENTRADA	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
56	4-20mA ENTRADA	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
57	ESTADO BANDA TB	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
58	ESTADO TECLADO	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
* CONTRASEÑA ES AJUSTADA A “000” LO QUE INHABILITA LA FUNCION DE LA CONTRASEÑA.				

Menu de Alimentacion del Motor de Accionamiento (INV2)

AAC configuración personalizada en la última columna.

NO.	NOMBRE PARAMETRO	RANGO DE AJUSTE	VALOR EST. FABRICA	VALOR EST. ACC
01	LINEA DE VOLTAJE	ALTA (01),BAJA (02)	ALTA (01)	02
02	FRECUENCIA PORTADORA	4kHz (01), 6kHz (02), 8 kHz (03), 10 kHZ (04)	6 kHZ (02)	04
03	METODO DE COMIENZO	NORMAL (01), COMENZAR EN ENCENDIDO (02), COMENZAR CON FRENO DC (03), AUTO COMENZAR CON FRENO DC (04), REARRANQUE AL VUELO 1 (05), REARRANQUE AL VUELO 2 (06), REARRANQUE AL VUELO 3 (07)	NORMAL (01)	---
04	METODO DE PARO	COSTA (01), COSTA W/ DC FRENO (02), RAMPA (03), RAMPA W/ DC FRENO (04)	COSTA (01)	04
05	FUENTE DE VELOCIDAD ESTANDAR	TECLADO (01), PROGRAMADO. #1 (02), 0-10VDC (03), 4-20mA (04)	TECLADO (01)	02
06	SALIDA RELE	NINGUNO (01), CORRER (02), FALTA (03), FALTA INVERSA (04), BLOQUEO FALTA (05), VELOCIDAD PROGRAMADA (06), ARRIBA PROGRAMADO #3 (07), LIMITE ACTUAL (08), AUTO VELOCIDAD (09), REVERSA (10)	NINGUNO (01)	06
10	TB-13A FUNCTION SELECT	NINGUNO (01), 0-10 VDC (02), 4-20 mA (03), VELOCIDAD PROGRAMADA #1 (04), COMENZAR HACIA ADELANTE (05), CORRER EN REVERSA(06), COMENZAR REVERSA (07), FALTA EXTERNA (08), FALTA INVERSA EXT (09), PARADA AUXILIAR (10), ACEL/DECEL #2 (11)	NINGUNO (01)	06
11	TB-13B FUNCTION SELECT	NINGUNO (01), 0-10 VDC (02), 4-20 mA (03), VELOCIDAD PROGRAMADA #2 (04), FREQ. REDUCIDA (05COMENZAR HACIA ADELANTE (06), PROBAR HACIA ADELANTE (07), PROBAR HACIA ATRAS (08), FALTA EXTERNA (09), FALTA INVERSA EXT(10), PARADA AUXILIAR (11), ACEL/DECEL #2 (12), TECLADO REMOTO (13)	NINGUNO (01)	04

12	TB-13E INPUT FUNCTIONS TB-13 OUTPUT FUNCTIONS OTHER FUNCTIONS	NINGUNO (01), 0-10 VDC (02), 4-20 mA (03), VELOCIDAD PROGRAMADA #3 (04), AUMENTAR FREQ (05), COMENZAR HACIA ADELANTE (06), FALTA EXTERNA (07), FALTA INVERSA EXT (08), PARADA AUX (09), ACEL/DECEL #2 (10), CORRER (11), FALTA (12), FALTA INVERSA (13), BLOQUEO FALTA (14), A VELOCIDAD PROGRAMADA (15), ENCIMA PROGRAMADA #3 (16), LIMITE ACTUAL (17), VELOCIDAD AUTO (18), REVERSA (19), FRENADO DINAMICO (20), TECLADO REMOTO (21)	NINGUNO (01)	---
14	CONTROL	BANDA TERMINAL SOLAMENTE (01) TECLADO REMOTO SOLAMENTE (02)	BANDA TERMINAL SOLAMENTE (01)	---
16	EDITANDO UNIDADES	DECIMAS DE UNIDADES (01), UNIDADES COMPLETAS(02)	UNIDADES COMPLETAS (02)	---
17	ROTACION	HACIA ADELANTE (01), HACIA ADELANTE Y HACIA ATRAS (02)	FORWARD ONLY (01)	02
19	TIEMPO ACELERACION	0.1 - 3600.0 SEG	20.0 SEG	1.0
20	TIEMPO DE DESACELERACION	0.1 - 3600.0 SEG	20.0 SEC	0.2
21	DC TIEMPO DE FRENADO	0.0 - 3600.0 SEG	0.0 SEG	0.3
22	DC VOLTAJE FRENOS	0.0 - 30.0%	0.0 %	1.5
23	FRECUENCIA MAXIMA	0.0 – FRECUENCIA MAXIMA	0.0 Hz	---
24	MAXIMA FRECUENCIA	MINIMA FRECUENCIA - 240 Hz	SCL = 50.0 Hz SCM = 60.0 Hz	80
25	LIMITE ACTUAL	30 - 180 %	180 %	150
26	MOTOR SOBRECARGADO	30 - 100 %	100 %	---
27	FRECUENCIA BASE	25.0 - 500 Hz	SCL = 50.0 Hz SCM = 60.0 Hz	60
28	IMPULSO FIJO	0.0 - 30.0 %	1.0 %	20
29	AUMENTO ACELERACION	0.0 - 20.0 %	0.0 %	---
30	COMPENSACION DESLIZAMIENTO	0.0 - 5.0 %	0.00%	---
31	PRESET SPEED	0.0 – MAXIMA FRECUENCIA	0.0 Hz	70

32	VELOCIDAD PROGRAMADA	0.0 – MAXIMA FRECUENCIA	0.0 Hz	35
33-37			0.0	0.0
38	OMITIR ANCHO DE BANDA	0.0 - 10 Hz	0.0 Hz	---
39	VELOCIDAD ESCALANDO	0.0 - 6500.0	0.0	---
42	ACELERACION/DESACELERACION #2	0.1 - 3600.0 SEG	20.0 SEG	---
44	CONTRASEÑA	000 - 999	225	*000
45	SPD A LA MINIMA SEÑAL	FRECUENCIA MINIMA - 999 Hz	0.0 Hz	---
46	SPD A LA MAXIMA SEÑAL	FRECUENCIA MINIMA - 999 Hz	SCL = 50.0Hz SCM = 60.0Hz	---
47	BORRAR HISTORIA	MANTENER (01), BORRAR (02)	MANTENER (01)	---
48	SELECION PROGRAMA	CONFIGURACION USUARIO (01), CONFIGURACION OEM (02), RECOMENZAR OEM (03), RECOMENZAR 60 (04), RECOMENZAR 50 (05), TRADUCIR (06)	SCL = RECOMENZAR 50 (05) SCM = RECOMENZAR 60 (04)	---
50	HISTORIAL DE ERRORES	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
51	CODIGO PROGRAMACION	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
52	VOLTAJE DC BUS	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
53	VOLTAJE MOTOR	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
54	CARGA DE VOLTAJE	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
55	0-10 VDC ENTRADA	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
56	4-20mA ENTRADA	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
57	ESTADO BANDA TB	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
58	ESTADO TECLADO	(PARA VER SOLAMENTE)	(N/A)	---
* CONTRASEÑA ES AJUSTADA A “000” LO QUE INHABILITA LA FUNCION DE LA CONTRASEÑA.				

Assembly Drawings & Parts Lists

The materials contained herein are confidential and proprietary information of Atlanta Attachment Company. In addition to any confidentiality and non-disclosure obligations that currently exist between you and Atlanta Attachment Company, your use of these materials serves as an acknowledgment of the confidential and proprietary nature of these materials and your duty not to make any unauthorized use or disclosure of these materials.